SERIE CE6000

SCHNEIDEPLOTTER

Benutzerhandbuch

HANDBUCH NR. CE6000-UM-151
Deutsche Version 1.0



GRAPHTEC

Übersetzung durch den deutschen Distributor



medacom graphics GmbH
Am Helgenhaus 15-19
35510 Butzbach
Premium-Hotline: 0 60 33-74 46 89
Service-Hotline: 0900-1 633 22 66 8
(die Service-Hotline ist kostenpflichtig)
http://www.medacom.de

SICHERE UND KORREKTE NUTZUNG

- Um die sichere und richtige Benutzung Ihres Plotters sicherzustellen, lesen Sie dieses Handbuch vor der ersten Benutzung aufmerksam durch.
- Bewahren Sie das Handbuch nach dem ersten Lesen an einem geeigneten Platz auf, um es bei Bedarf schnell zur Hand zu haben.
- Erlauben Sie kleinen Kindern nicht, den Plotter zu berühren.
- Im Folgenden werden wichtige Hinweise für einen sicheren Betrieb gegeben. Bitte stellen Sie sicher, dass diese genau befolgt werden.

Konventionen in diesem Handbuch

Um den sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb des Plotters zu gewährleisten sowie Verletzungen und Beschädigung zu vermeiden, werden die in diesem Handbuch beschriebenen Sicherheitsmaßnahmen in die nachfolgend beschriebenen drei Kategorien unterteilt. Vergewissern Sie sich, dass Sie die Unterschiede zwischen den einzelnen Kategorien verstanden haben.



GEFAHR: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung sehr wahrscheinlich zu tödlichen oder schweren Verletzungen des Bedieners führen können.



WARNUNG: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung wahrscheinlich zu tödlichen oder schweren Verletzungen des Bedieners führen können.



VORSICHT: Diese Kategorie enthält Informationen, die bei Missachtung zu Verletzungen des Bedieners oder zur Beschädigung des Plotters führen können.

Beschreibung der Sicherheitssymbole



Das ⚠ Symbol weist auf Informationen hin, der Sie besondere Aufmerksamkeit schenken sollten (einschließlich Warnungen). Der eigentliche Warnhinweis wird anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ⚠ Symbols beschrieben.



Das ⃠ Symbol weist auf Verbote hin. Verbote solcher Art werden anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ⃠ Symbols beschrieben.

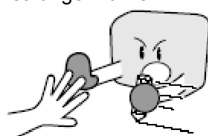


Das ❗ Symbol weist auf dringende Handlungen hin, die durchgeführt werden müssen. Solche dringenden Handlungen werden anhand einer Illustration oder eines Textes innerhalb oder in der Nähe des ❗ Symbols beschrieben.

Sicherheitsvorkehrungen

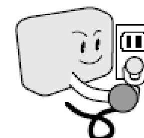
 **WARNUNG**

Berühren Sie niemals die Rollen oder bewegliche Teile wie den Wagen während das Gerät schneidet bzw. plottet.
• Solche Handlungen können zu Verletzungen führen.

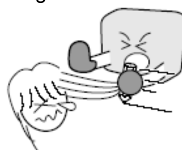
Nicht berühren

Stellen Sie eine ordnungsgemäße Erdung sicher.
• Sollte der Plotter nicht geerdet sein, könnte der Bediener einen elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses. erleiden.

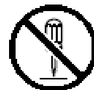
Plotter erden

Halten Sie Hände, Haare usw. außerhalb der Reichweite der Rollen oder beweglichen Teile wie den Wagen, auch wenn der Plotter still steht, da er unerwartet aktiviert werden kann, sobald er neue Daten empfängt.
• Solche Handlungen können zu Verletzungen führen.

Abstand halten

Diesen Plotter nicht eigenständig demontieren, reparieren oder umbauen.
• Solche Handlungen können zu Feuer oder elektrischem Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.
• Der Kontakt mit den stromführenden Teilen im Plotter kann zu einem elektrischen Schlag führen.
• Muss der Plotter repariert werden, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler.




Nicht demontieren

Schließen Sie den Plotter nicht an eine Stromversorgung an, die nicht der Nennspannung entspricht.

• Dies kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.

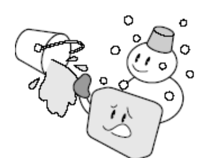



Verboten

Benutzen Sie den Plotter nie an einem Ort, wo er Wasser, Regen oder Schnee ausgesetzt wird.

• Solche Orte können zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.



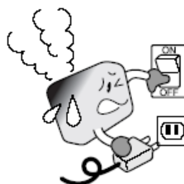


Wasser vermeiden

Vorsicht! Elektrischer Schlag

Wenn der Plotter Rauch entwickelt oder ungewöhnlich heiß wird, einen seltsamen Geruch ausströmt oder anderweitig Fehlfunktionen zeigt, benutzen Sie ihn nicht mehr. Schalten Sie ihn ab und ziehen Sie den Netzstecker.

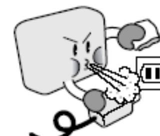
• Die Benutzung des Plotters kann ansonsten zu Feuer oder einem elektrischen Schlag führen.
• Sobald Sie sehen, dass kein Rauch mehr austritt, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler für eine Reparatur.
• Versuchen Sie nie, den Plotter selbst zu reparieren. Reparaturen durch unautorisiertes Fachpersonal sind extrem gefährlich.

Verboten

Stellen Sie sicher, dass sich kein Schmutz oder Metallteile am Netzstecker festsetzen
• Dies kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.





Verboten

Vorsicht! Elektrischer Schlag

Sicherheitsvorkehrungen



WARNUNG

Benutzen Sie kein beschädigtes Netzkabel

- Ersetzen Sie ein beschädigtes Kabel durch ein neues.
- Die Benutzung eines beschädigten Netzsteckers könnte zu Feuer oder einem elektrischen Schlag führen.



Netzstecker ziehen

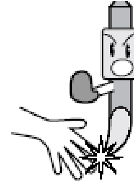


Vorsicht beim Umgang mit den Schneidmessern

- Berühren Sie niemals die Schneidmesser während des Schneidvorgangs
- Das Berühren der Klinge mit ungeschützten Händen kann zu Verletzungen führen.



Nicht berühren





VORSICHT

Stellen, benutzen oder lagern Sie den Plotter niemals an einem Ort mit direkter Sonneneinstrahlung und/oder im direkten Luftzug einer Klimaanlage oder Heizung.

- Dies kann zu einer Beeinträchtigung der Plotterleistung führen.



Verboten

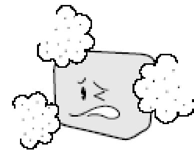


Benutzen Sie den Plotter nicht an sehr staubigen oder feuchten Orten.

- Dies kann zu einer Beeinträchtigung der Plotterleistung führen.



Verboten



Stellen Sie keine Behälter mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten auf den Plotter.

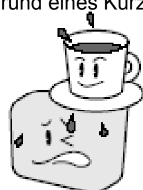
- Sollten Flüssigkeiten in den Scanner gelangen, kann dies zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.



Wasser vermeiden



Vorsicht! Elektrischer Schlag

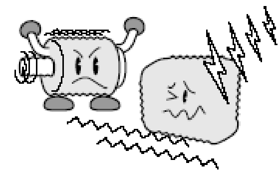


Benutzen Sie den Plotter niemals an einem Ort, der starken mechanischen Vibrationen oder elektrischen Störungen ausgesetzt ist.

- Dies kann zu einer Beeinträchtigung der Plotterleistung führen.



Verboten

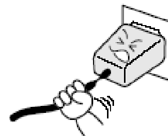


Ziehen Sie niemals am Netzkabel, wenn Sie den Netzstecker oder das Interfacekabel ziehen.

- Dies führt zur Beschädigung des Kabels und zu Feuer oder einem elektrischen Schlag.



Verboten

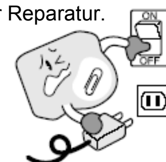


Benutzen Sie den Plotter nicht mehr, wenn Wasser oder Fremdkörper in den Plotter gelangt sind. Schalten Sie ihn aus und ziehen Sie den Stecker.

- Die Benutzung des Plotters in einem solchen Fall kann zu Feuer oder einem elektrischen Schlag aufgrund eines Kurzschlusses führen.
- Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den nächst gelegenen Graphtec-Vertragshändler zur Reparatur.



Netzstecker ziehen



Sicherheitsvorkehrungen

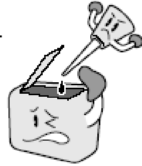
 **VORSICHT**

Versuchen Sie nicht, die Mechanik des Schneid-plotters zu ölen.

• Dies kann zu einem Geräteausfall führen.



Verboten



Reinigen Sie den Plotter nicht mit flüchtigen Lösungsmitteln wie Verdünner oder Benzin.

• Dies kann die Leistung des Plotters beeinträchtigen.



Verboten

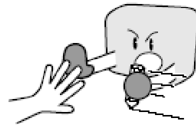


Lassen Sie um den Plotter ausreichend Platz, damit er beim Schneiden nicht an Objekte in der Nähe stößt.

• Dies kann zu Verschiebungen beim Schneiden / Plotten führen.



Nicht berühren



Wenn Sie Lichtquellen wie fluoreszierende oder andere elektrische Lampen im Raum einsetzen, halten Sie einen Abstand von mind. einem Meter zwischen dem Plotter und der Lichtquelle ein.

• Eine zu nahe aufgestellte Lichtquelle kann zu Sensor-Fehlfunktionen führen und eine korrekte Größen-erkennung des Mediums verhindern.

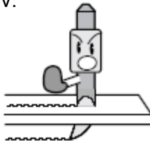




Lassen Sie bei der Benutzung des Messers die Klinge nicht weiter als notwendig hervorstehen.

• Eine zu weit hervorstehende Klinge beschädigt die Schneid-matte und beeinflusst die Schneidqualität negativ.

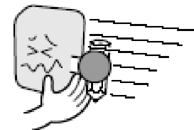




Bewegen Sie den Werkzeugkopf langsam, wenn Sie ihn manuell, um das Medium zu laden oder aus anderen Gründen, verschieben.

• Schnelle Bewegungen können den Plotter beschädigen.





Stellen Sie den Plotter nicht auf eine Schräge, stark Vibrierende oder anderweitig instabile Fläche.

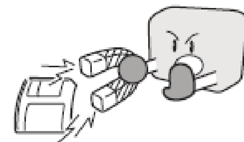
• Ein Herunterfallen kann zur Beschädigung des Plotters führen.





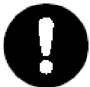
Legen Sie keine Magnetkarten, Disketten oder ähnliche Gegenstände in der Nähe des Werkzeug-schlittens ab.

• Die Magnetkraft könnte die Daten auf den Karten oder Disketten zerstören.



Führen Sie einen Testschnitt durch, wenn Sie ein Medium mit unbekannten Eigenschaften schneiden.

• Ein Schneidvorgang mit falschen Einstellungen kann zu einer starken Überlastung der Klingen und des Gerätes oder einem Systemabsturz führen.



VORWORT

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Graphtec-Plotter der Serie CE6000 entschieden haben. Die CE6000-Plotter verfügen über ein digitales Servomotor-System für eine hohe Präzision und Geschwindigkeit beim Schneiden. Zusätzlich zum Schneiden von Vinyl und anderen Medien kann ein Plotter der Serie CE6000 auch als ein Stiftplotter eingesetzt werden. Um eine hohe Schneidqualität und optimale Produktivität zu gewährleisten, lesen Sie das Benutzerhandbuch vor dem ersten Gebrauch aufmerksam durch.

Hinweise zu diesem Handbuch

(1) Kein Teil dieses Dokumentes darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Graphtec Corporation vervielfältigt, in einem Speichersystem archiviert oder in irgendeiner anderen Form oder auf irgendeine andere Art und Weise übermittelt werden.

(2) Produktspezifikationen und andere Informationen in diesem Handbuch können Änderungen ohne Benachrichtigung unterliegen.

(3) Auch wenn sämtliche Anstrengungen unternommen wurden, um eine vollständige und genaue Information zu gewährleisten, kontaktieren Sie bitte Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Verkäufer, wenn Sie auf unklare oder falsche Informationen stoßen sollten oder Hinweise bzw. Verbesserungsvorschläge haben sollten.

(4) Ungeachtet der Festlegungen in den vorhergehenden Absätzen übernimmt Graphtec keine Haftung für Schäden, die sich zum einen aus der Anwendung der hier abgedruckten Informationen und zum anderen aus der Benutzung des Produktes ergeben.

Eingetragene Warenzeichen

Alle in diesem Handbuch erwähnten Firmennamen, Marken, Logos und Produkte sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der entsprechenden Firmen.

Copyright

Besondere Vorsichtsmaßnahmen im Umgang mit den Klingen

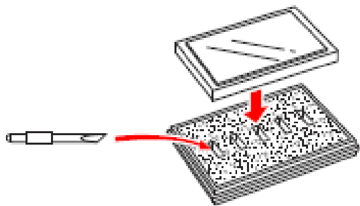
Dieser Plotter verwendet scharfe Messerklingen. Seien Sie vorsichtig im Umgang mit Schneidmessern und Haltern, um Verletzungen zu vermeiden.

Schneideklingen

Die Klingen sind sehr scharf. Gehen Sie sorgsam mit den Klingen bzw. Stiften um, damit Sie Ihre Finger oder andere Körperteile nicht verletzen. Legen Sie abgenutzten Messerklingen sofort nach Gebrauch in den vorgesehenen Behälter.

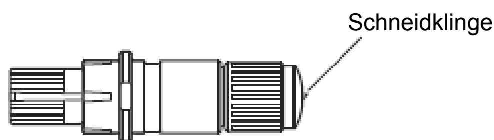


Ist dieser voll, entsorgen Sie die alten Klingen zusammen mit dem Behälter.



Schneidemesser

Die Spitze besteht aus einer scharfen Klinge. Achten Sie darauf, diese nicht zu weit auszufahren. Wird das Schneidemesser nicht benutzt, stellen Sie sicher, dass die Klinge vollständig eingezogen ist

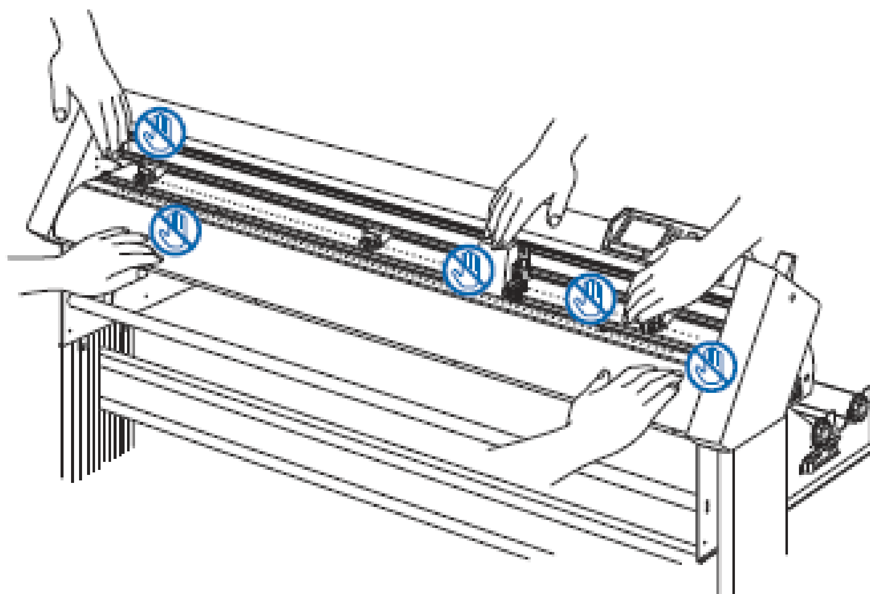


Nach Einbau der Schneideklinge

Berühren Sie niemals die Klingenspitze, nachdem der Strom eingeschaltet wurde sowie während des Betriebs. Dies ist gefährlich.

Nach Einschalten des Plotters

Während der Inbetriebnahme des Plotters sollten Sie folgende Vorsichtsmaßnahmen beachten: Der Werkzeugkopf und das eingelegte Medium können sich während des Schneidvorgangs, unmittelbar danach und bei Einstellen der Plotterfunktionen plötzlich bewegen. Halten Sie Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte außerhalb der Reichweite des Werkzeugkopfes, der Andruckrollen und des eingezogenen Mediums, um Körperverletzungen und schlechte Schnittergebnisse zu vermeiden und achten Sie darauf, dass Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte nicht mit dem Werkzeugkopf oder eingezogenen Medium in Berührung kommen, während der Plotter arbeitet.



Anmerkungen zum Standfuß

Verwenden Sie nur den für die Serie CE6000 bestimmten Standfuß zusammen mit Ihrem Plotter dieser Serie. Die Verwendung eines anderen Standfußes kann zu Fehlfunktionen des Plotters oder Verletzungen führen.

Maschinen-Sicherheitsaufkleber

Der Sicherheitsaufkleber befindet sich auf der oberen Abdeckung. Bitte beachten Sie alle Hinweise auf dem Aufkleber.



Wortbedeutungen in diesem Text

In diesem Handbuch bezieht sich das Wort „Plotten" auf die Benutzung des Gerätes sowie die Verwendung des Plotter- oder Schneidstiftes.

In diesem Handbuch bezieht sich das Wort „Medium" auf Papier, Rollen-, Blattmedien oder Folien.

Vor der Inbetriebnahme

Bitte lesen Sie sich die angefügten Sicherheitshinweise vor der ersten Verwendung durch. Die Nichtbeachtung kann zu unerwarteten Vorfällen oder Feuer führen.

Warnung

Die Bundeskommission der Vereinigten Staaten (FCC) hat festgelegt, dass die Verwender dieses Gerätes über die folgenden Hinweise informiert werden sollen.

Es dürfen nur Computer und Peripheriegeräte (Eingabe- und Ausgabegeräte, Terminals, Drucker usw.), welche die Grenzwerte für ein Digitalgerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Richtlinien erfüllen und entsprechend zertifiziert wurden, an dieses Produkt angeschlossen werden, sofern das Gerät für den Privatgebrauch verwendet wird. Der Betrieb mit nicht zertifizierten Peripheriegeräten kann zu Störungen des Radio- und Fernsehempfangs führen.

Erklärung der FCC zu Radiofrequenzstörung

HINWEIS: Dieses Gerät wurde getestet und erfüllt die Grenzwerte für ein Digitalgerät der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Richtlinien. Diese Grenzwerte wurden festgelegt, um einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen im privaten Bereich zu bieten.
Dieses Gerät erzeugt, verwendet und sendet Radiofrequenzen und kann, sofern es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, unerwünschte Störungen beim Radioempfang verursachen. Die Verwendung dieses Gerätes in einer häuslichen Umgebung führt wahrscheinlich zu unerwünschten Störungen, die vom Benutzer auf eigene Kosten beseitigt werden müssen.

Verwenden Sie abgeschirmte Kabel

Um den Anforderungen der FCC Klasse A zu entsprechen, müssen sämtliche externe Schnittstellenkabel und -verbindungen ordnungsgemäß abgeschirmt und geerdet sein. Geeignete Kabel und Verbindungen sind bei Ihrem autorisierten GRAPHTEC-Vertragshändler oder Hersteller von Computern oder Hardwaregeräten erhältlich. GRAPHTEC übernimmt keinerlei Haftung für Störungen, die durch nicht empfohlene Kabel oder Verbindungen oder durch nicht genehmigte Änderungen oder Modifikationen an diesem Gerät entstehen. Nicht genehmigte Änderungen oder Modifikationen könnten die Berechtigung des Endverbrauchers zur Benutzung dieses Gerät aufheben.

Auswahl des Netzkabels

Bitte richten Sie sich nach den folgenden Tabellen, wenn Sie ein anderes Kabel als das mitgelieferte verwenden möchten.

Tabelle 1 100 V bis 120 V Netzspannung

Steckeraufbau	Steckertyp	Stromspannung	Referenzstandards	Netzkabel
	Nordamerika 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL-Liste Typ SJT Nr. 18AWG x 3 300 V, 10 A

Tabelle 2 200 V bis 240 V Netzspannung

Steckeraufbau	Steckertyp	Stromspannung	Referenzstandards	Netzkabel
	Europa 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	Typ H05VV-F 3 x 1,0 mm²
	GB 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	Typ H05VV-F 3 x 1,0 mm²
	Australien 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	Typ OD3CFC 3 x 1,0 mm²
	Nordamerika 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL-Liste Typ SJT Nr. 18AWG x 3 300 V, 10 A
	Schweiz 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	Typ H05VV-F 3 x 0,75 mm²
	China 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	Typ: H05VV-F 3x1.0 mm²

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1: Geräteanschluss

Dieses Kapitel beschreibt den Anschluss dieses Gerätes an Ihren Computer.

ÜBERSICHT

1.1 Überprüfung des Inhalts

Zubehör

Teil	Menge	Teil	Menge
Netzkabel	1 Stück	USB-Kabel	1 Stück
CD Diverse Software Benutzerhandbuch (pdf)	2 Stück	Schnellstartanleitung, FÜR DEN SICHEREN UND RICHTI-GEN GEBRAUCH	Je 1
Messerhalter (PHP33-CB09N-HS)	1 Stück	Messerklingen (CB09UB-1)	1 Stück
Adapter für Filzstift auf Wasserbasis (PHP31-FIBER) * Halter-/Höhenjustierungswerkzeug	1 Satz	Filzstift auf Wasserbasis (KF700-BK [1P])	1 Stück
Medienmesser	1 Stück	Trägerblatt (CR09300-A3) (nur CE6000-40)	1 Satz

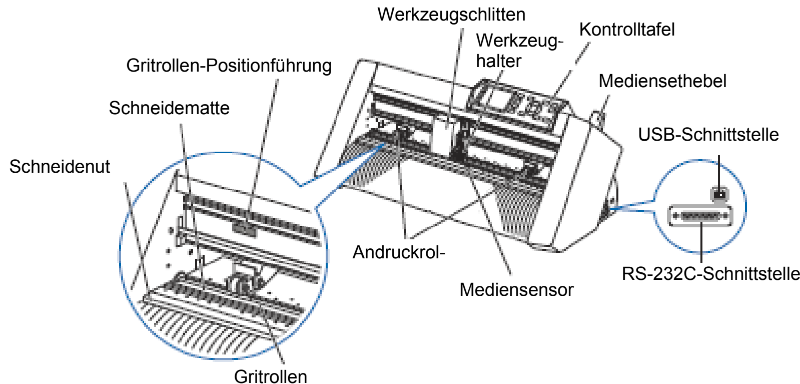
* Weitere Softwaredaten werden evtl. zu einem späteren Zeitpunkt hinzugefügt.

Sonderzubehör

CE6000-40		CE6000-60		CE6000-120	
Teil	Menge	Teil	Menge	Teil	Menge
Rollenhalter	1 Satz	Standfuß oder Rollenhalter*	1 Satz	Standfuß	1 Satz
		*Der Rollenhalter ist ein Standard-zubehör für den CE6000-60 ohne Standfuß			

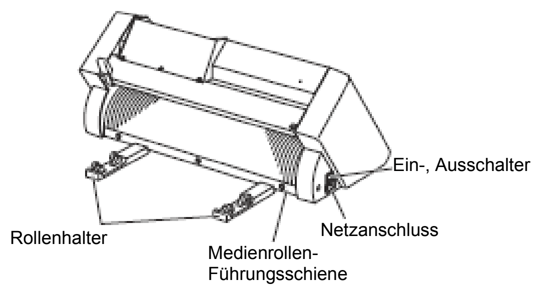
1.2 Plotterbestandteile

Vorderansicht CE6000-40



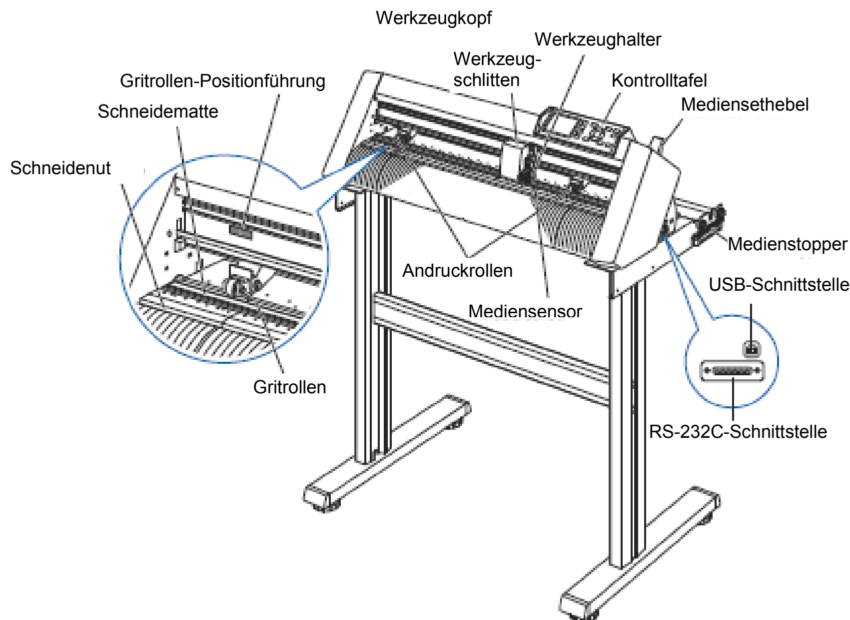
Kontrolltafel:	zum Aufrufen verschiedener Plotterfunktionen.
Andruckrollen:	Die Rollen drücken das Medium gegen die Gritrollen.
Gritrollen:	Metallrollen mit einer feilenähnlichen Oberfläche; bewegen das Medium vorwärts und rückwärts.
Mediumsensoren:	Der Frontsensor dient zur Erkennung der vorderen Ecke des Mediums. Der Rücksensor dient zur Erkennung der hinteren Ecke des Mediums.
Werkzeugschlitten:	Bewegt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.
Werkzeughalter:	Hält den Schneid- oder Plotterstift und bewegt diesen nach unten.
Gritrollen-Positionsführung:	Sticker an der Front der Y-Schiene und der Rückseite der vorderen Abdeckung, die die Position jeder Gritrolle zeigen. Benutzen Sie diese Orientierungsmarken als Hilfe zum ausfindig machen der Andruckrollen.
Schneidmatte:	Die Schneidklinge wird über dieser Matte bewegt und verhindert die Klingenabnutzung.
Schneidnut:	Verwenden Sie diese Nut zum Querabschneiden mit dem Medienschneider.
Mediensethebel:	Dient dem Anheben oder Absenken der Andruckrollen während des Einzugs oder der Ausgabe des Mediums.
USB-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines USB-Schnittstellenkabels.
RS-232C-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines RS-232C-Schnittstellenkabels.

Rückansicht CE6000-40



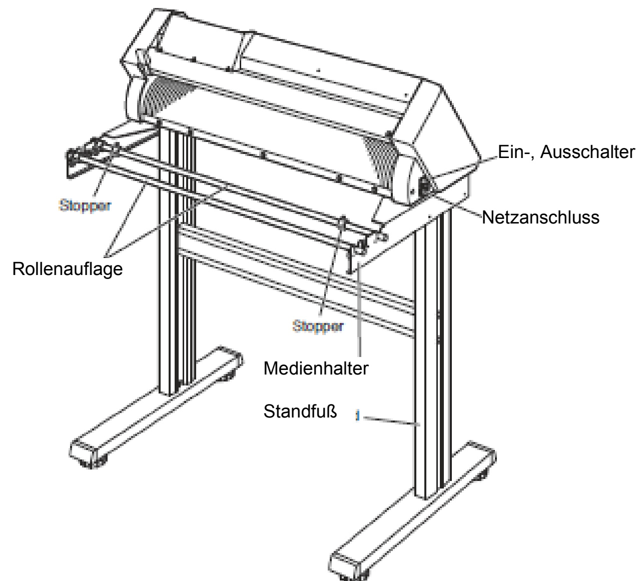
Rollenhalter:	Auf diese Halterung wird eine Medienrolle gesetzt.
Medienrollen- Führungsschiene:	In diese Schiene wird der Rollenhalter eingesetzt.
Ein-, Ausschalter:	Hier wird der Plotter ein- und ausgeschaltet.
Netzanschluss:	Anschluss zum Verbinden des Netzkabels.

Vorderansicht: CE6000-60



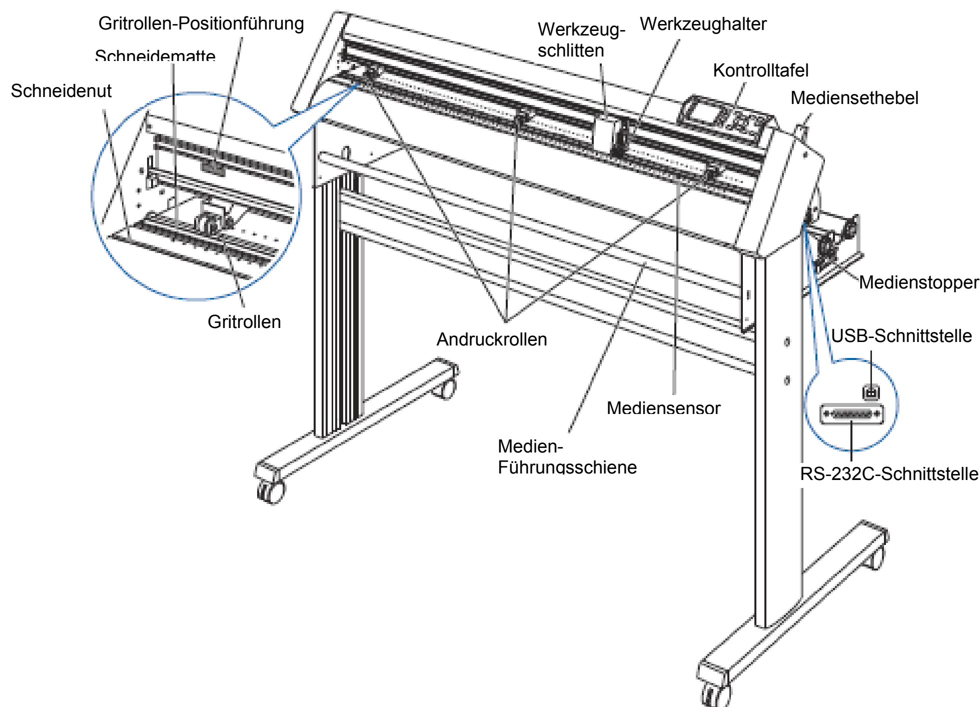
Kontrolltafel	zum Aufrufen verschiedener Plotterfunktionen.
Andruckrollen	Die Rollen drücken das Medium gegen die Gritrollen. (Anzahl variiert je nach Modell)
Gritrollen	Metallrollen mit einer feilenähnlichen Oberfläche; bewegen das Medium vorwärts und rückwärts.
Mediumsensoren	Der Frontsensor dient zur Erkennung der vorderen Ecke des Mediums. Der Rücksensor dient zur Erkennung der hinteren Ecke des Mediums.
Werkzeugschlitten	Bewegt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.
Werkzeughalter	Hält den Schneid- oder Plotterstift und bewegt diesen nach oben oder unten.
Gritrollen-Positionsführung	Sticker an der Front der Y-Schiene und der Rückseite der vorderen Abdeckung, die die Position jeder Gritrolle zeigen. Benutzen Sie diese Orientierungsmarken als Hilfe zum ausfindig machen der Andruckrollen.
Schneidmatte	Die Schneidklinge wird über dieser Matte bewegt und verhindert die Klingenabnutzung.
Schneidnut	Verwenden Sie diese Nut zum Querabschneiden mit dem Medienschneider.
Mediensethebel	Dient dem Anheben oder Absenken der Andruckrollen während des Einzugs oder der Ausgabe des Mediums.
USB-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines USB-Schnittstellenkabels.
RS-232C-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines RS-232C-Schnittstellenkabels.
Medienstopper	Verhindert das ungewollte Abrollen des Mediums. Zur Verwendung beim direkten Abrollen des Mediums.

Rückansicht CE6000-60



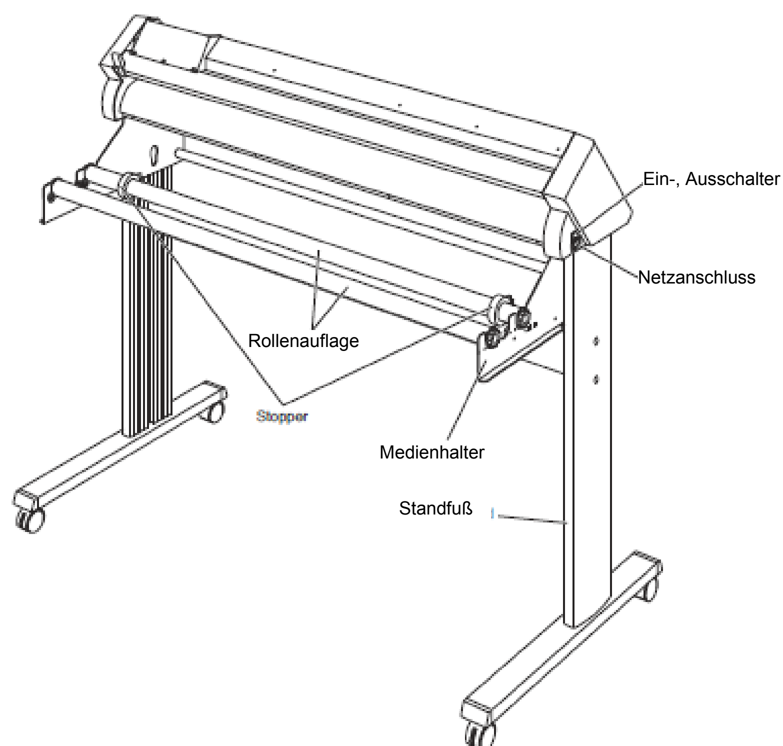
Ein-, Ausschalter	Hier wird der Plotter ein- und ausgeschaltet.
Netzanschluss	Anschluss zum Verbinden des Netzkabels.
Medienhalter	Auf diese Halterung wird eine Medienrolle gesetzt.
Rollenauflage	In diese Schiene wird der Rollenhalter eingesetzt.
Stopper	Hält das aufgelegte Rollenmedium fest.
Standfuß	Ein Standfuß, auf den das Gerät gestellt wird.

Vorderansicht: CE6000-120



Kontrolltafel	zum Aufrufen verschiedener Plotterfunktionen.
Andruckrollen	Die Rollen drücken das Medium gegen die Gritrollen. (Anzahl variiert je nach Modell)
Gritrollen	Metallrollen mit einer feilenähnlichen Oberfläche; bewegen das Medium vorwärts und rückwärts.
Mediumsensoren	Der Frontsensor dient zur Erkennung der vorderen Ecke des Mediums. Der Rücksensor dient zur Erkennung der hinteren Ecke des Mediums.
Werkzeugschlitten	Bewegt den Schneid- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.
Werkzeughalter	Hält den Schneid- oder Plotterstift und bewegt diesen nach oben oder unten.
Gritrollen-Positionsführung	Sticker an der Front der Y-Schiene und der Rückseite der vorderen Abdeckung, die die Position jeder Gritrolle zeigen. Benutzen Sie diese Orientierungsmarken als Hilfe zum ausfindig machen der Andruckrollen.
Schneidmatte	Die Schneidklinge wird über dieser Matte bewegt und verhindert die Klingenabnutzung.
Schneidnut	Verwenden Sie diese Nut zum Querabschneiden mit dem Medienschneider.
Mediensethebel	Dient dem Anheben oder Absenken der Andruckrollen während des Einzugs oder der Ausgabe des Mediums.
USB-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines USB-Schnittstellenkabels.
RS-232C-Schnittstelle	Verbindung des Plotters mit dem Computer anhand eines RS-232C-Schnittstellenkabels.
Medienstopper	Verhindert das ungewollte Abrollen des Mediums. Zur Verwendung beim direkten Abrollen des Mediums.
Medien-Führungs-Schiene	Hält das Medium straff, wenn es eingelegt wird.

Rückansicht CE6000-120



Ein-, Ausschalter	Hier wird der Plotter ein- und ausgeschaltet.
Netzanschluss	Anschluss zum Verbinden des Netzkabels.
Medienhalter	Auf diese Halterung wird eine Medienrolle gesetzt.
Rollenauflage	In diese Schiene wird der Rollenhalter eingesetzt.
Stopper	Hält das aufgelegte Rollenmedium fest.
Standfuß	Ein Standfuß, auf den das Gerät gestellt wird.

1.3 Montage des Plotters

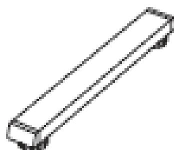
Montieren Sie den Standfuß.
Der Medienhalter besteht aus den folgenden Einzelteilen:

CE6000-60

Sockelgruppe, 2 x



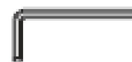
Seitenstütze, 2 x



Mittelstrebe, 1x

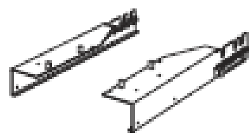


Inbusschlüssel für M5-Schrauben, 1x



Innensechskantschraube 12 x (M5)





Medienhalterungen, 2x



Medienrollen, 2x

Stopper, 2 x

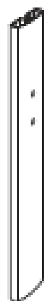


Münzschraube, 4x

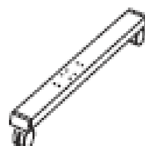


CE6000-120

Sockelgruppe, 2 x



Seitenstütze, 2 x



Mittelstrebe, 1x



Inbusschlüssel



Innensechskantschraube





Medienhalterungen, 2x



Stopper, 2x



Medienrollen, 2x

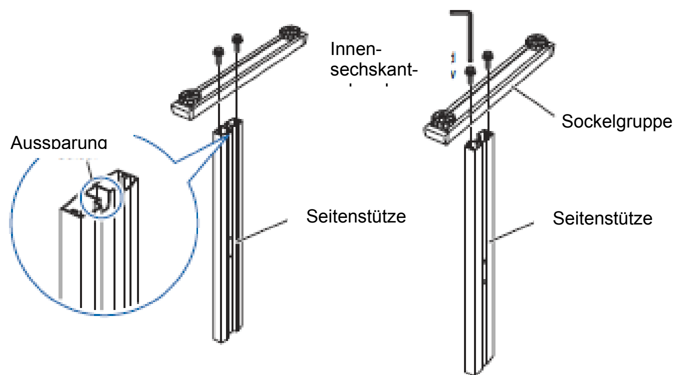


Medienführungsrolle, 1x

Montage (CE6000-60)

VORSICHT
Für die Montage werden zwei oder mehr Menschen benötigt.
Bitte lassen Sie besondere Sorgfalt walten, um ungewollte Verletzungen an den Kanten des Gerätes zu vermeiden.
Achten Sie darauf, Ihre Hände nicht einzuklemmen, wenn Sie das Gerät halten.

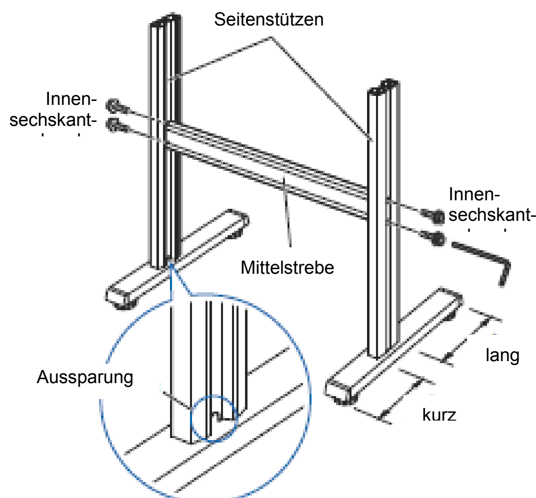
1 Montieren Sie die linke und rechte Seitenstütze. Befestigen Sie eine Sockelgruppe an jeder Seitenstütze mit zwei Schrauben und dem Inbusschlüssel.



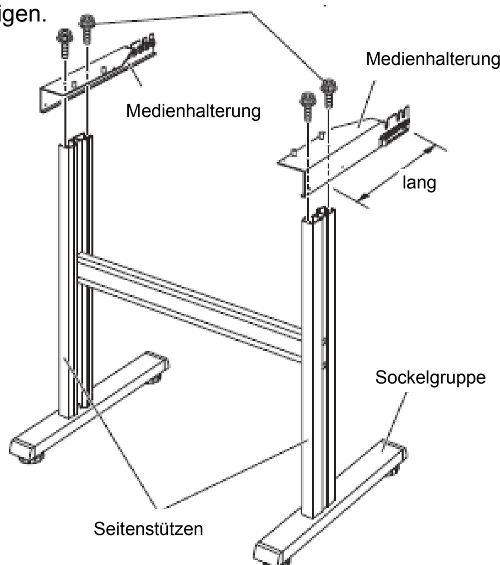
Ergänzung:

- Setzen Sie die Seitenstützen sorgfältig ein, sodass sie in die Aussparungen der Sockelgruppe passen.
- Montieren Sie den Stand so, dass die vordere und hintere Länge der Sockelgruppe auf der linken und rechten Seite gleich sind.

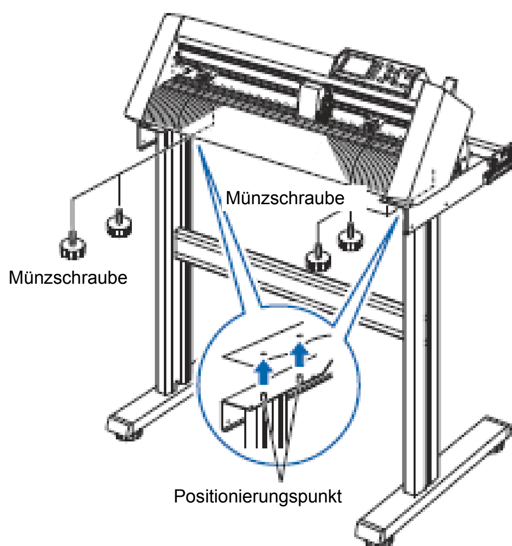
2 Befestigen Sie die Mittelstrebe mit zwei Innensechskantschrauben locker an den rechten und linken Seitenstützen mit dem Inbusschlüssel.
Befestigen Sie die Mittelstrebe, sodass die Sockelgruppen mit der kurzen Seite nach vorn zeigen.



3 Befestigen Sie eine Medienhalterung mit zwei Innensechskantschrauben an der linken und rechten Seitenstütze mit Hilfe des Inbusschlüssels. Montieren Sie die Medienhalterungen so, dass sie mit ihrer langen Seite nach hinten zeigen.



4 Montieren Sie den CE6000 so auf dem Standfuß, dass die Positionierungspunkte mit den Löchern im CE6000 überein stimmen, und befestigen Sie diesen dann mit den vier Münzschrauben



VORSICHT

Achten Sie darauf, Ihre Hände nicht einzuklemmen, wenn Sie das Gerät halten.

Ergänzung:

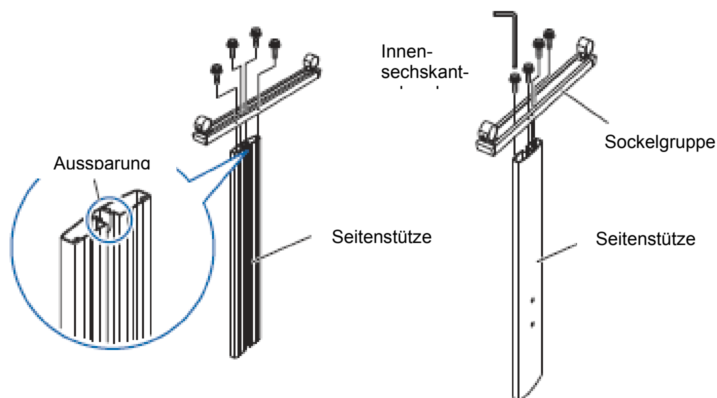
- Prüfen Sie, ob alle Schrauben festgezogen wurden. Das Medium könnte nicht korrekt eingezogen werden, wenn eine Schraube lose ist.
- Achten Sie bei der Montage des Plotters darauf, dass sich keine Objekte in der Nähe befinden. Lassen Sie mindestens 300 mm um den Plotter herum Platz.

5 Ziehen Sie nun die in Schritt zwei locker angezogenen Schrauben fest.

Montage (CE6000-120)

VORSICHT
Für die Montage werden zwei oder mehr Menschen benötigt.
Bitte lassen Sie besondere Sorgfalt walten, um ungewollte Verletzungen an den Kanten des Gerätes zu vermeiden.
Achten Sie darauf, Ihre Hände nicht einzuklemmen, wenn Sie das Gerät halten.

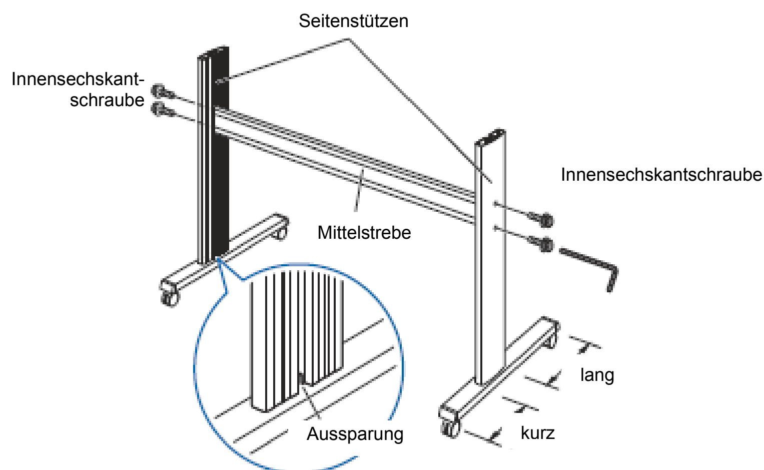
1 Montieren Sie die linke und rechte Seitenstütze. Befestigen Sie eine Sockelgruppe an jeder Seitenstütze mit zwei Schrauben und dem Inbus-schlüssel.



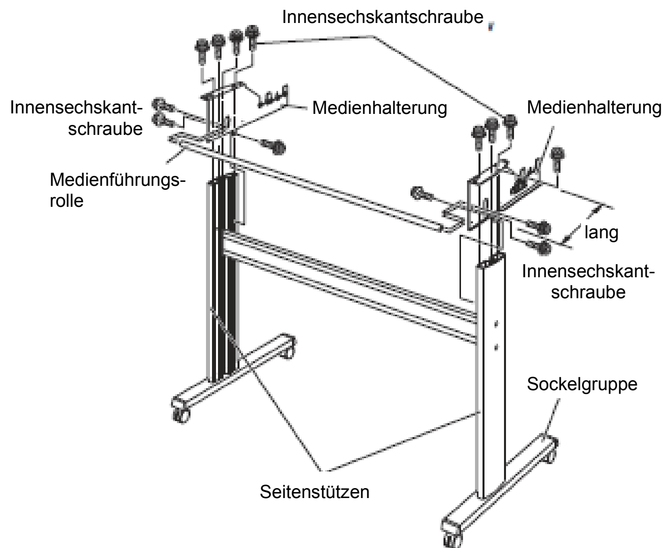
Ergänzung:

- Setzen Sie die Seitenstützen sorgfältig ein, sodass sie in die Aussparungen der Sockelgruppe passen.
- Montieren Sie den Stand so, dass die vordere und hintere Länge der Sockelgruppe auf der linken und rechten Seite gleich sind.

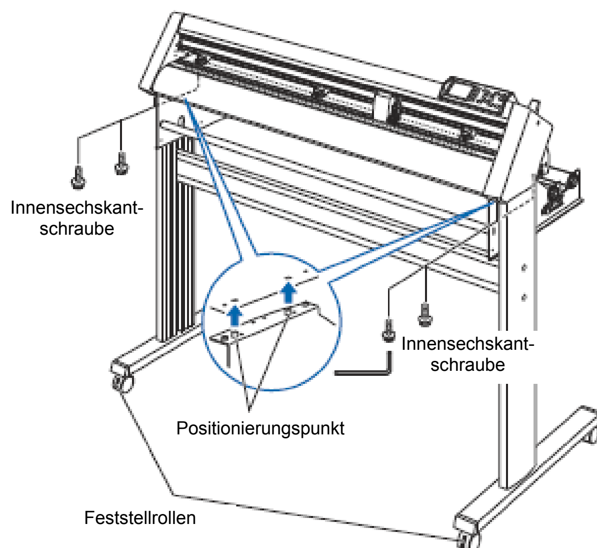
2 Befestigen Sie die Mittelstrebe mit zwei Innensechskantschrauben locker an den rechten und linken Seitenstützen mit dem Inbusschlüssel.
Befestigen Sie die Mittelstrebe, sodass die Sockelgruppen mit der kurzen Seite nach vorn zeigen.



3 Befestigen Sie eine Medienhalterung mit fünf Innensechskantschrauben an der linken und rechten Seitenstütze mit Hilfe des Inbusschlüssels. Montieren Sie die Medienhalterungen so, dass sie direkt über dem längeren Teil der Sockelgruppe sitzen.
Befestigen Sie die Medienführungsrolle mit Innensechskantschrauben (zwei pro Seite).



4 Montieren Sie den Plotter so auf dem Standfuß, dass die Positionierungspunkte im Standfuß mit den Positionierungslöchern auf der Unterseite des Plotters überein stimmen. Befestigen Sie diesen mit den vier Innensechskantschrauben (zwei pro Seite) mit Hilfe des Inbusschlüssels.



VORSICHT
Achten Sie darauf, Ihre Hände nicht einzuklemmen, wenn Sie das Gerät halten.

Ergänzung:

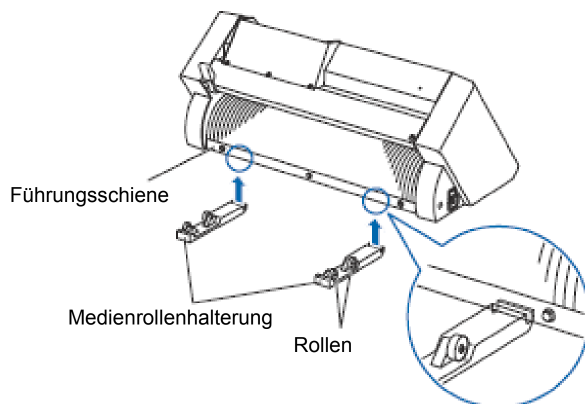
- Prüfen Sie, ob alle Schrauben festgezogen wurden. Das Medium könnte nicht korrekt eingezogen werden, wenn eine Schraube lose ist.
- Achten Sie bei der Montage des Plotters darauf, dass sich keine Objekte in der Nähe befinden. Lassen Sie mindestens 300 mm um den Plotter herum Platz.

5 Ziehen Sie nun die in Schritt 2 locker angezogenen Schrauben fest.

Montage der Medienrollenhalterung

Montage (CE6000-40 und CE6000-60 ohne Standfuß)

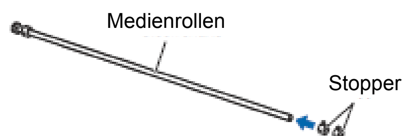
1 Platzieren Sie die Medienrollenhalterung mit Hilfe der Führungsschiene. Achten Sie darauf, dass sich die Rollen der Halterung auf beiden Seiten außen befinden.



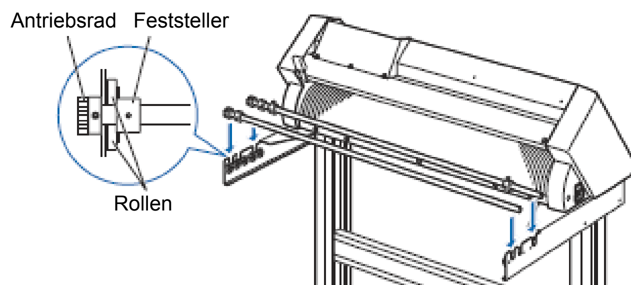
Montage der Medienrollen

Montage (CE6000-60)

1 Befestigen Sie einen Stopper an der Medienrolle. (Ziehen Sie die Schrauben nur locker an.)

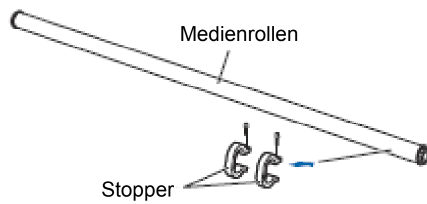


2 Setzen Sie die Antriebsseite auf der linken Seite des Gerätes ein (von hinten gesehen) und schieben Sie die Medienrolle dann in die Medienrollenhalterung ein.
Schieben Sie die Medienhalterung so ein, dass sie sich zwischen dem Antriebsrad und dem Feststeller befindet. Achten Sie darauf, dass die Medienrolle die Rollen berührt.

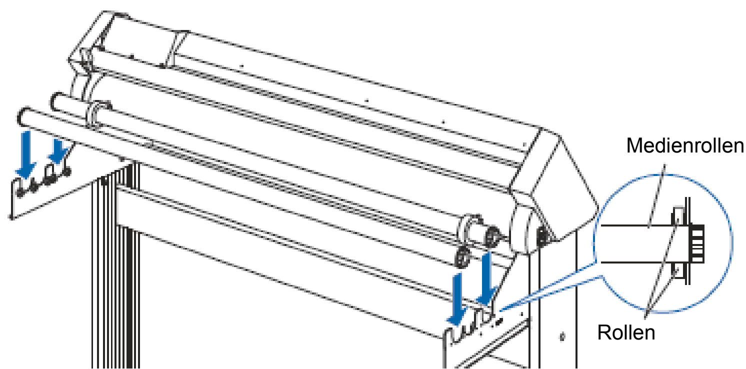


Montage (CE6000-120)

1 Befestigen Sie einen Stopper an der Medienrolle. (Ziehen Sie die Schrauben am Stopper nur locker an.)



2 Schieben Sie die Medienrolle in die Medienrollenhalterung.



1.4 Anschluss an den Computer

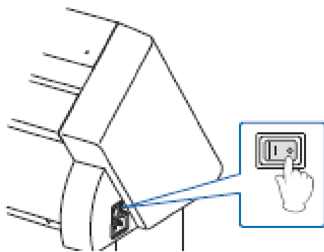
Zum Anschluss des Plotters an einen Computer wird ein Schnittstellenkabel benutzt. Benutzen Sie entweder den RS-232C- oder den USB-Port, um den Plotter mit einem Computer zu verbinden. Wählen Sie den Port entsprechend den Anforderung Ihrer Anwendungssoftware und den verfügbaren Schnittstellen an Ihrem Computer.

Bitte installieren Sie vor dem Anschließen die Treibersoftware.

Verwenden Sie je nach Port entweder ein USB-Kabel oder ein RS-232C-Kabel (CB0023C-HS: nicht inklusive) für den Anschluss. Benutzen Sie ein von Graphtec empfohlenes Kabel , welches mit dem Computer kompatibel ist.
Die Anleitung hierzu finden Sie im Abschnitt für den CE6000-120.

Anschluss

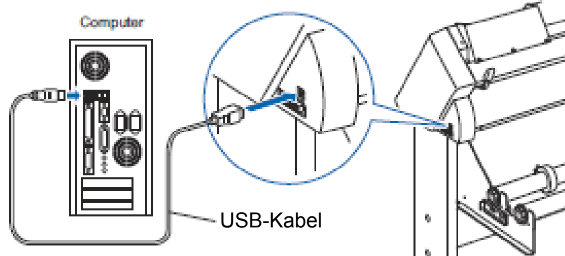
1 Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (die Seite " O " ist gedrückt).



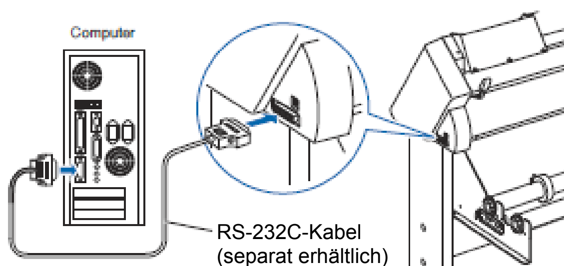
Ergänzung:
siehe hierzu auch „Schnittstellen-Einstellungen" auf Seite 9-2.

2 Schließen Sie den Plotter mit dem Schnittstellenkabel an den Computer an.

Anschluss über die USB-Schnittstelle



Anschluss über die RS-232C-Schnittstelle



Kapitel 2: Vorbereitungen

Dieses Kapitel beschreibt die Vorbereitungen für den Schneidevorgang.

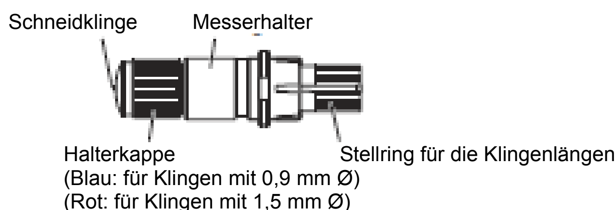
ÜBERSICHT

2.1 *Vorbereitung des Schneidemessers*

In diesem Kapitel sind Aufbau und Typen der Schneidemesser beschrieben.

Bestandteile des Schneidemessers

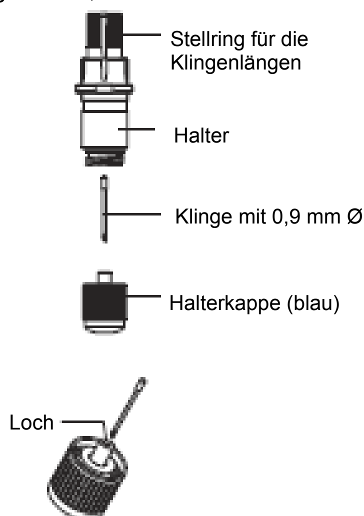
Der Plotter schneidet Medien mit einer Messerklinge, die in einen Halter eingesetzt wird. Es gibt zwei verschiedene Schneidemesserhalter, um die unterschiedlichen Durchmesser der einzusetzenden Messerklinge aufzunehmen (der 0,9-mm-Halter wird als Standardzubehör mitgeliefert). Vergewissern Sie sich, dass die Klinge in den passenden Halter eingesetzt wird



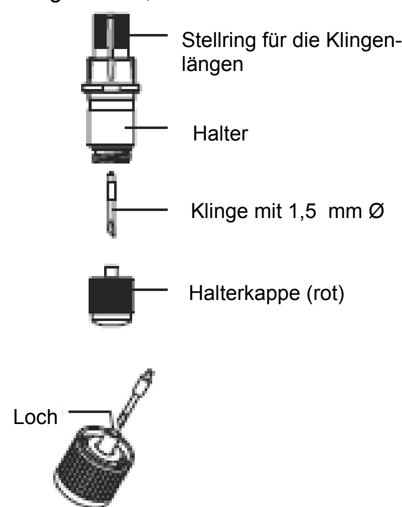

VORSICHT:
Behandeln Sie die Klinge mit Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.

Aufbau des SchneidemesserHalters

Klingen mit 0,9 mm Durchmesser



Klingen mit 1,5 mm Durchmesser



Einstellen der Klingenlänge

Um einen optimalen Schnitt zu erzielen, muss die Klingenlänge angepasst werden. Führen Sie einige Testschnitte durch, um die optimale Klingenlänge zu erreichen.

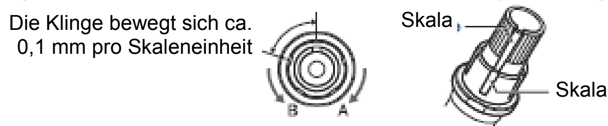
VORSICHT

- Behandeln Sie die Klinge mit Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.
- Sollte die Klinge zu weit herausstehen, kann dies zu Beschädigungen an der Klinge oder Schneidmatte führen. Achten Sie darauf, dass die Klingenlänge weniger als die Medienstärke beträgt.

Ergänzung

- siehe auch „„Testschnitte durchführen“, S. 2-45, zum Thema Testschnitte
- siehe „Manuelles Anpassen der Klingenlänge“, S. 2-44, zur manuellen Regulierung der Klingenlänge
- siehe „Anpassen der Klingenlänge (automatische Höhenregulierung)“, S. 2-48, für die automatische Anpassung

Stellen Sie die Klingenlänge mittels des Stellringes am Halter ein. Drehen Sie den Ring in Richtung "A", um die Klinge auszufahren oder in Richtung "B", um die Klinge einzuziehen. Wird der Ring um eine Skaleneinheit gedreht, bewegt sich die Klinge ca. 0,1 mm. Eine volle Umdrehung des Ringes bewegt die Klinge ca. 0,5 mm.



Anwendungen und Eigenschaften der Klingen

Wählen Sie gemäß den Anwendungen und Eigenschaften der Klingen laut der folgenden Tabelle die ideale Schneidklinge und das passende Medium aus.

Klingen-Nr. und Typ	Durchmesser	Halter Nr.	Anwendungen und Eigenschaften
CB09UB	0,9 mm	PHP33-CB09N-HS	Standardklinge zum Schneiden von selbstklebenden Farbfolien. Geeignet für Medien mit einer Stärke bis zu 0,25 mm. Maximale Schnittlänge ca. 4000 m.
CB09UB-K60	0,9 mm	PHP33-CB09N-HS	Zum Schneiden von farbigen Medien (Folie). Geeignet für Medien mit einer Stärke von 0,25 mm.
CB15U	1,5 mm	PHP33-CB15N-HS	Zum Schneiden von Medien, die zu dick für die Klinge CB09UB sind. Geeignet für Medien mit einer Stärke von 0,25 bis 0,5 mm.
CB15UB	1,5 mm	PHP33-CB15N-HS	Zum Schneiden von kleinen Buchstaben auf Mono-Vinyl Chlorid-Medien. Geeignet zum Schneiden von kleinen Buchstaben mit einer Größe von weniger als 10 mm.

VORSICHT:
Behandeln Sie die Klingen mit äußerster Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.

2.2 *Einsetzen eines Werkzeugs*

Setzen Sie ein Werkzeug (Schneidemesser, Plotterstift) in den Plotter ein.

Befestigen eines Werkzeugs

Beim Einsetzen des Werkzeugs in den Werkzeughalter beachten Sie bitte Folgendes:

- Um das Schneidmesser im Werkzeughalter zu befestigen, schieben Sie das Messer so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft und ziehen Sie die Schraube dann fest.
- Um Verletzungen vorzubeugen, berühren Sie das Messer nicht unmittelbar nach dem Einschalten des Plotters oder wenn das Messer in Bewegung ist.

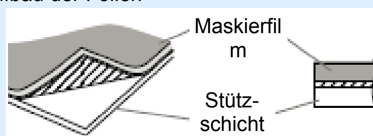
Im nachfolgenden Beispiel wurde ein Schneidemesser eingesetzt.

VORSICHT:

Denken Sie beim Einsetzen des Werkzeughalters daran, dass die Klingenspitze herausstehen könnte. Schneiden Sie sich nicht in die Finger.

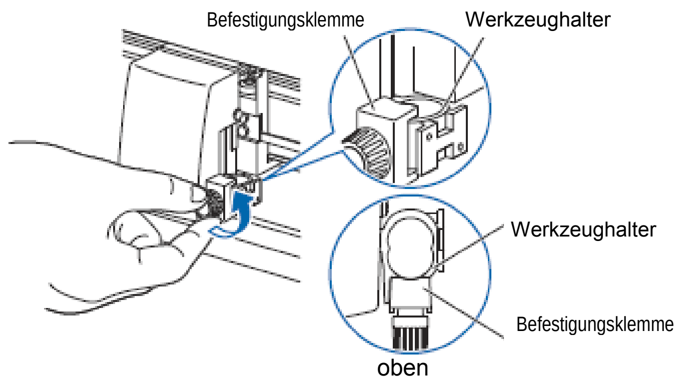
Ergänzung

- Bei der Verwendung von Half Cut und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter 1 (rückwärts) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter 2 (vorwärts) ein.
- Querschneiden bedeutet, dass das Medium komplett durchgeschnitten wird.
- Half Cut bedeutet, dass nur die Beschriftungsschicht durchschnitten wird, nicht jedoch der Abdeckbogen darunter.
- Aufbau der Folien



Anleitung

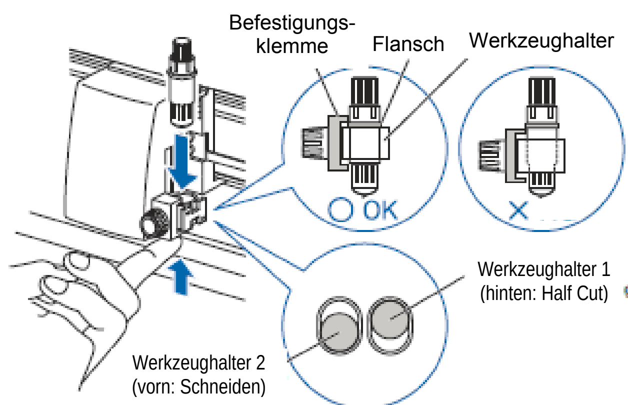
1 Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.



Ergänzung:

Falls sich eine Schraube in der Mitte des Werkzeugpunkt-Justierers befindet, lösen Sie die Schraube so weit, bis die Klemmenspitze den Werkzeughalter nicht mehr bedeckt.

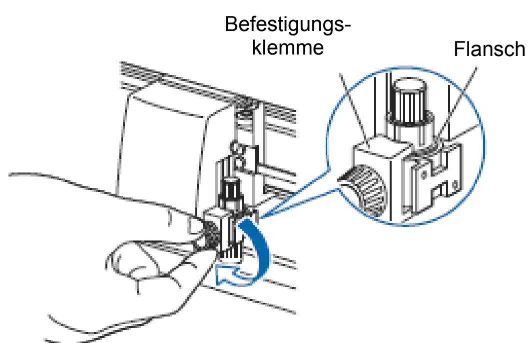
2 Schieben Sie das Messer, während Sie den Werkzeughalter nach oben drücken, so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.



Ergänzung:

Bei der Verwendung von Half Cut und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter 1 (hinten) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter 2 (vorn) ein.

3 Stellen Sie sicher, dass die Stiftklemme auf dem Flansch liegt und ziehen Sie dann die Schraube fest.



Ausbau des Werkzeugs

Zum Entfernen des Werkzeugs drehen Sie entgegen dem Uhrzeigersinn, um das Werkzeug herauszunehmen.

2.3 *Einlegen von Medien (Papier oder Vinyl)*

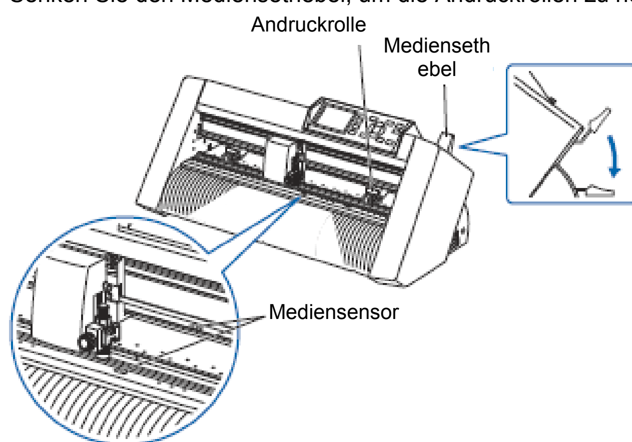
Der FC8000 kann sowohl für Blattware und Rollenware eingesetzt werden. Legen Sie das Medium entsprechend den jeweiligen Anweisungen ein.

S. 2-6: Einlegen von Rollenmedien (CE6000-40)
S. 2-9: Einlegen von Rollenmedien (CE6000-60/120)
S. 2-14: Einlegen von Blattware (CE 6000-40)
S. 2-16: Einlegen von Blattware (CE 6000-120)

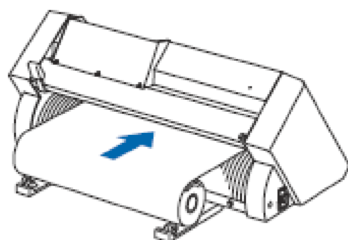
Einlegen von Rollenmedien (CE6000-40)

Anleitung

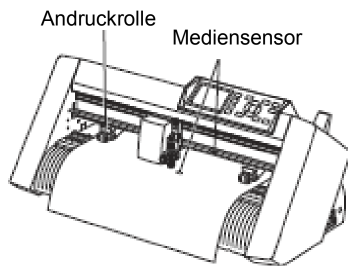
1 Senken Sie den Mediensethebel, um die Andruckrollen zu heben.



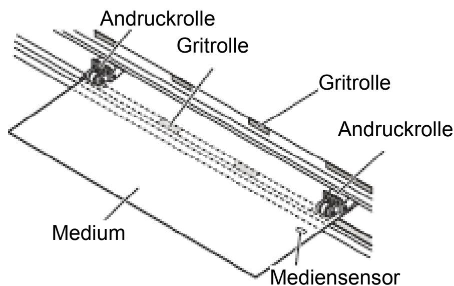
2 Legen Sie die Medienrolle auf den Medienhalter und ziehen Sie dann die vordere Kante des Mediums von der Rückseite des Gerätes nach vorn. Achten Sie dabei darauf, das Medium straff zu halten.



3 Ziehen Sie das Medium dann von der Vorderseite des Gerätes so weit heraus, dass der Sensor komplett bedeckt ist.



4 Positionieren Sie das Medium und die Andruckrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums überein stimmen.
Die Andruckrollen drücken nun beide Seiten des Mediums an.
Verwenden Sie die Positionsführung der Andruckrollen, damit die Andruckrollen über den Gritrollen sitzen.

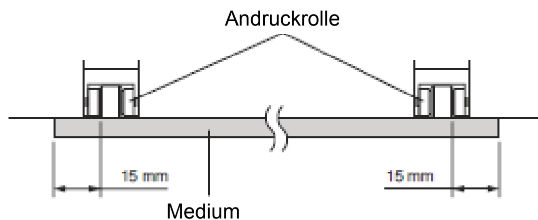


Ergänzung

- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen.
- siehe „2.4 Ausrichten der Andruckrollen" S. 2-19 zur Positionierung der Andruckrollen.

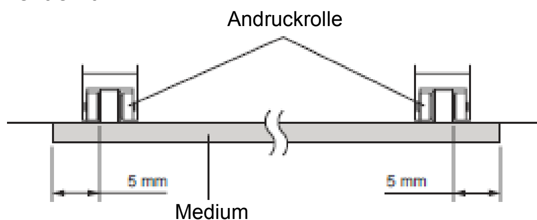
Einzug langer Medienlängen (ab 2 Meter)

Platzieren Sie die Andruckrollen mindestens 15 mm von der Medienkante entfernt.

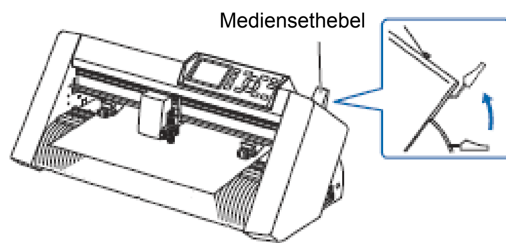


Einzug langer Medienlängen (bis 2 Meter)

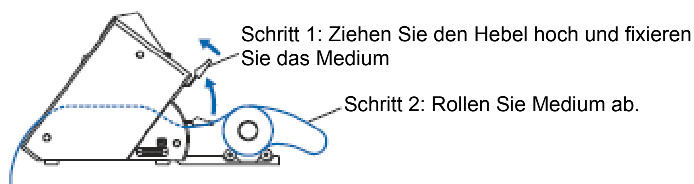
Platzieren Sie die Andruckrollen mindestens 5 mm von der Medienkante entfernt.



5 Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Andruckrollen abzusenken.



6 Rollen Sie auf der Rückseite des Gerätes dieselbe Menge an Medium ab, die verwendet werden soll.

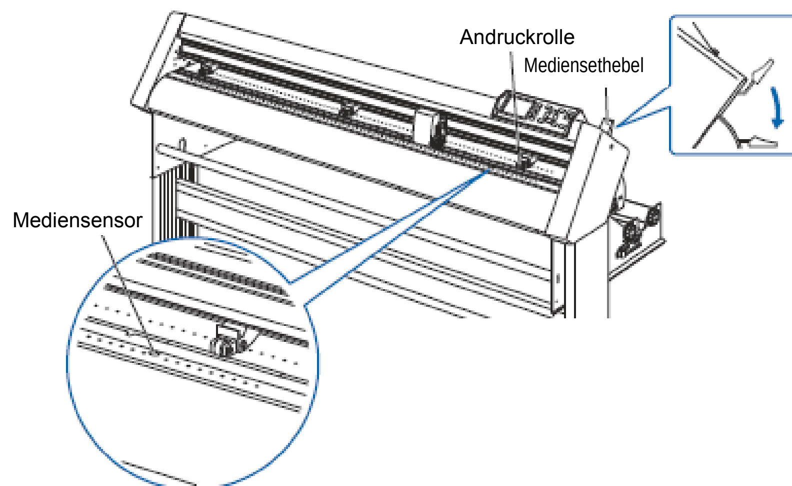


Einzug von Medienrollen (CE6000-60/120)

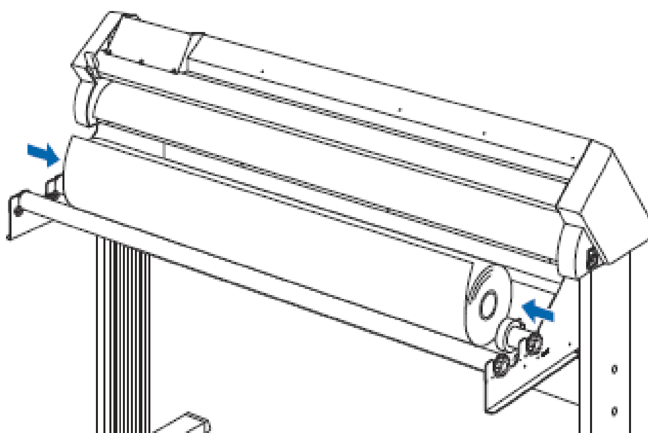
Diese Anleitung erfolgt am Beispiel des CE6000-120.

Anleitung

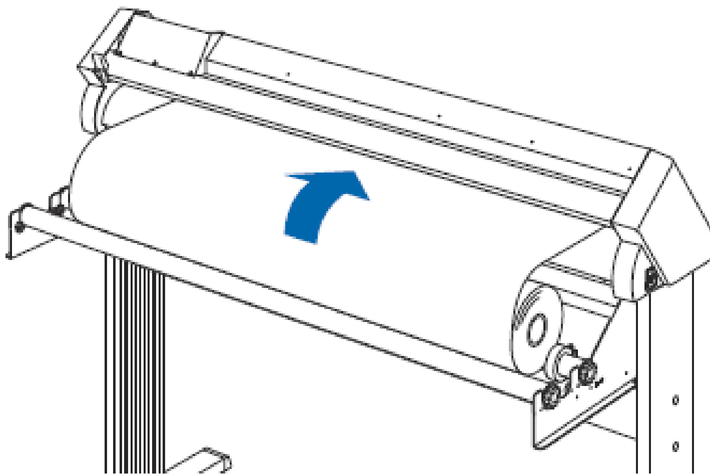
1 Senken Sie den Mediensethebel, um die Andruckrollen zu heben.



2 Legen Sie die Medienrolle auf den Medienhalter und positionieren Sie diese zwischen den Stoppern. Ziehen Sie dann die Schrauben der Stopper fest.



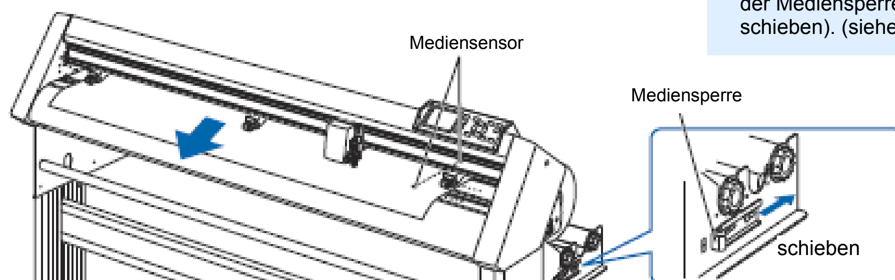
3 Ziehen Sie die vordere Medienkante von der Rückseite des CE6000 nach vorn. Achten Sie darauf, dass es im Transportbereich nicht durchhängt



4 Drücken Sie die Mediensperre, um sie zu lösen, und führen Sie dann die vordere Kante durch den Plotter zur Vorderseite. Achten Sie darauf, dass das Medium den Sensor komplett bedeckt.

Ergänzung

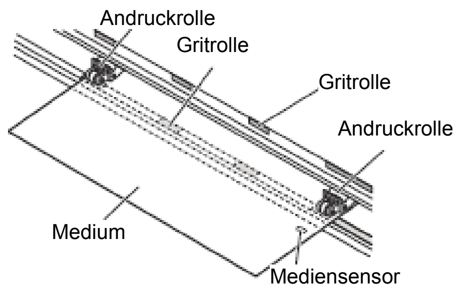
Bitte lösen Sie zum Schneiden die Sicherung der Mediensperre (beim Ziehen nach vorn schieben). (siehe S. 2-12)



5 Positionieren Sie das Medium und die Andruckrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums überein stimmen.

CE6000-60

Die Andruckrollen drücken beide Seiten des Mediums an. Verwenden Sie die Positionsführung der Andruckrollen, damit die Andruckrollen über den Gritrollen sitzen.



Ergänzung

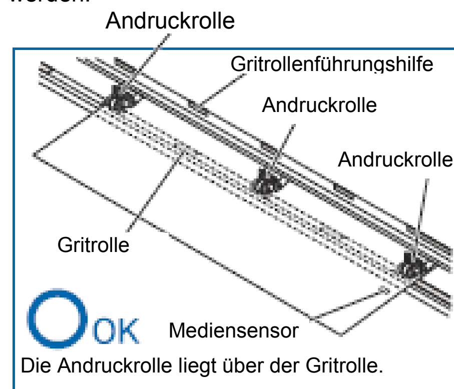
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor positioniert sein.
- Siehe auch „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 zur Position der Andruckrollen.

CE6000-120

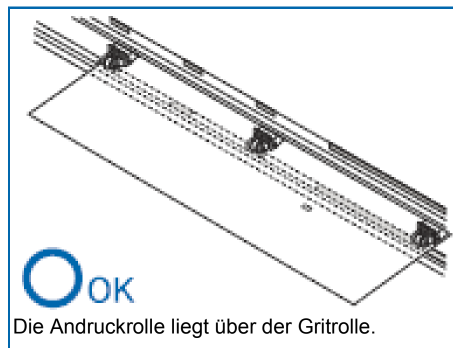
Verwenden Sie die 3 Andruckrollen, um die Seiten und die Mitte des Mediums anzudrücken. Stellen Sie mit Hilfe der Positionsführung für die Gritrollen sicher, dass sich die Andruckrollen über den Gritrollen befinden.
Die Andruckstärke der mittleren Andruckrolle kann eingestellt werden.

Ergänzung

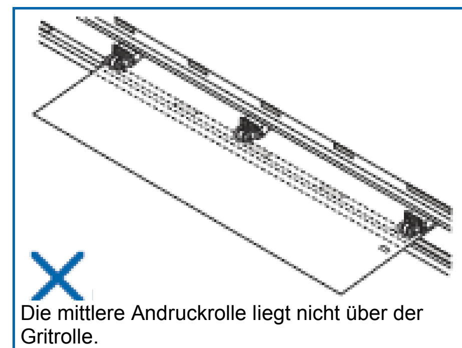
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor positioniert sein.
- Siehe auch „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 zur Position der Andruckrollen.
- Siehe auch „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 für Informationen zur Andruckstärke der Andruckrolle.
- Der CE6000-120-AMO ist auch mit vier Andruckrollen erhältlich, die auf den entsprechenden Gritrollen ausgerichtet werden sollten

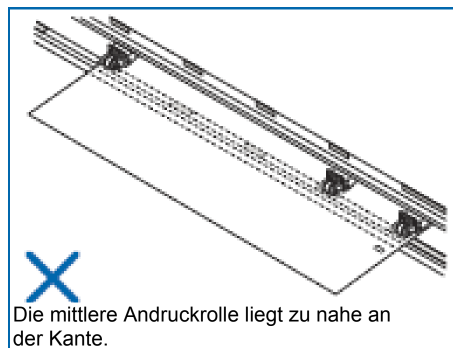


Die Andruckrolle liegt über der Gritrolle.



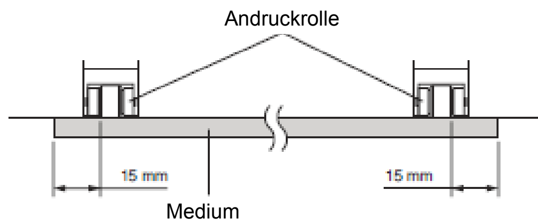
Die Andruckrolle liegt über der Gritrolle.


Die mittlere Andruckrolle liegt nicht über der Gritrolle.


Die mittlere Andruckrolle liegt zu nahe an der Kante.

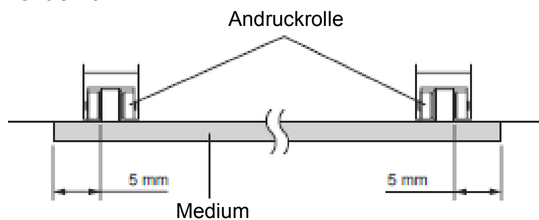
Einzug langer Medienlängen (ab 2 Meter)

Platzieren Sie die Andruckrollen mindestens 15 mm von der Medienkante entfernt.

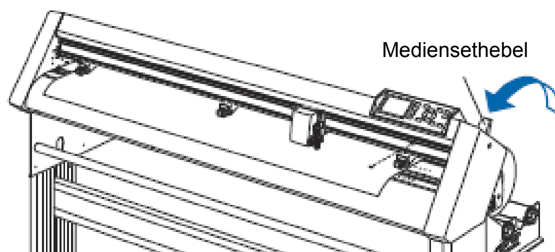


Einzug langer Medienlängen (bis 2 Meter)

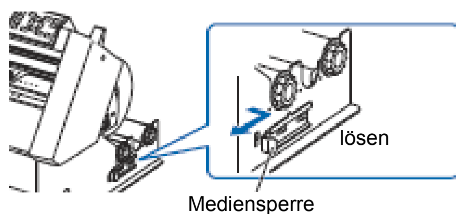
Platzieren Sie die Andruckrollen mindestens 5 mm von der Medienkante entfernt.



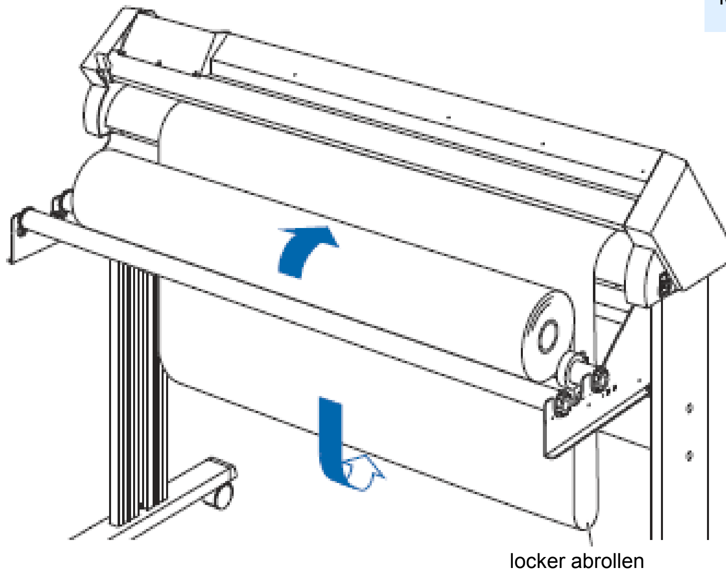
6 Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Andruckrollen abzusenken.



7 Lösen Sie die Mediensperre (Ziehen Sie an den Seiten und schieben Sie sie nach vorn).



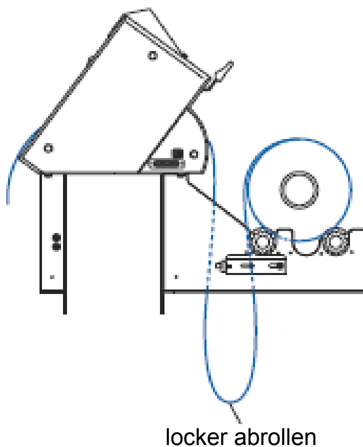
8 Wenn der Sethebel oben ist (und das Medium von den Klemmrollen angedrückt wird) und der Medienstopper gelöst ist, ziehen Sie die Medienrolle ab und lassen Sie einen Teil locker herab hängen.



Ergänzung

Achten Sie auch darauf, dass Schmutz am Medium anhaften kann, wenn Sie es abrollen.

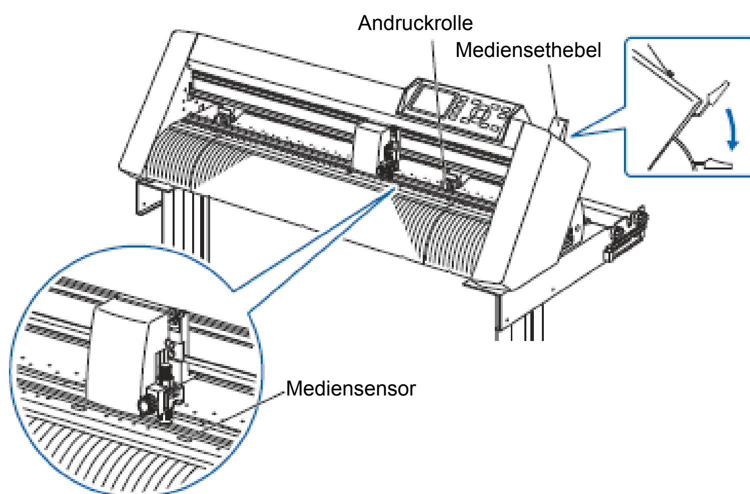
Rollen Sie auf der Rückseite des Gerätes dieselbe Menge an Medium ab, die verwendet werden soll.



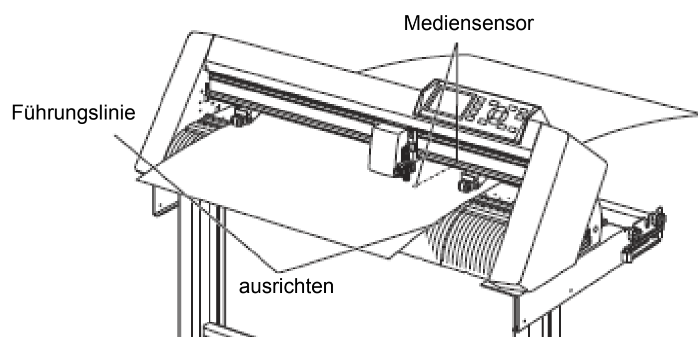
Einlegen von Blattware (CE6000-40/60)

Anleitung

1 Senken Sie den Mediensethebel, um die Andruckrollen zu heben.

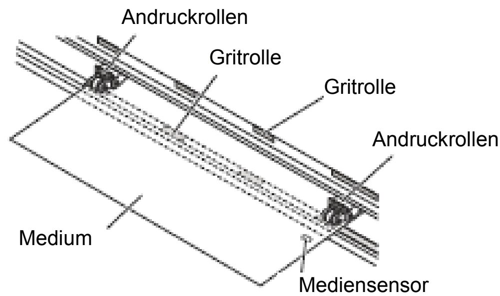


2 Führen Sie die vordere Kante des Blattes von hinten durch den Plotter, bis sie auf der Vorderseite herausschaut. Achten Sie darauf, dass die Sensoren vollständig vom Medium bedeckt sind

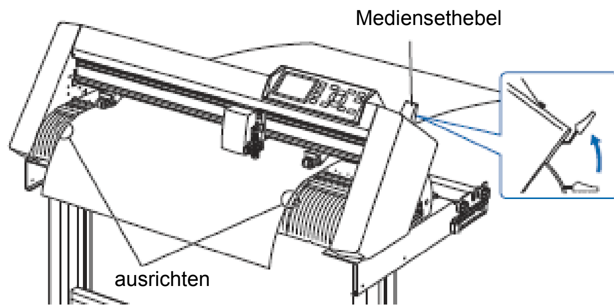


3 Positionieren Sie das Medium und die Andruckrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums überein stimmen.

Die Andruckrollen drücken beide Seiten des Mediums an. Verwenden Sie die Positionsführung der Andruckrollen, damit die Andruckrollen über den Gritrollen sitzen



4 Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Andruckrollen abzusenken.
Richten Sie das Blattmedium so aus, dass dessen Kanten mit den Führungslinien auf der Plottervorderseite überein stimmen.



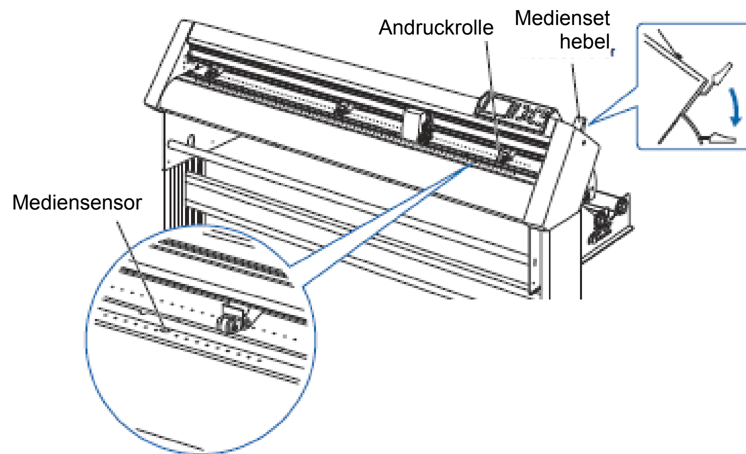
Ergänzung

- Das Medium muss mind. 125 mm lang sein.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen. (Zur Position des Mediensensors siehe „1.2 Bestandteile des Plotters“)
- siehe „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 zur Positionierung der Andruckrollen.

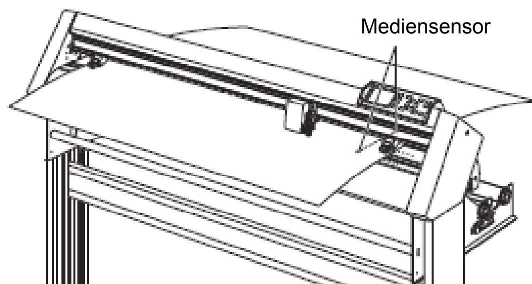
Einlegen von Blattware (CE6000-120)

Anleitung

1 Senken Sie den Mediensethebel, um die Andruckrollen zu heben.



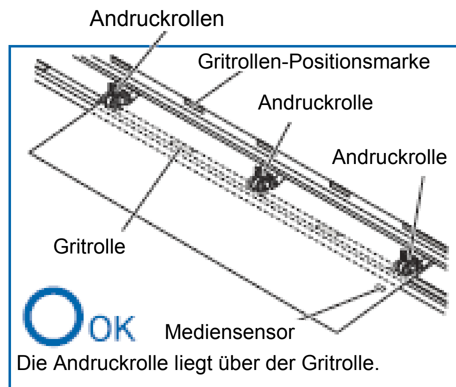
2 Achten Sie darauf, dass die Sensoren vollständig vom Medium bedeckt sind



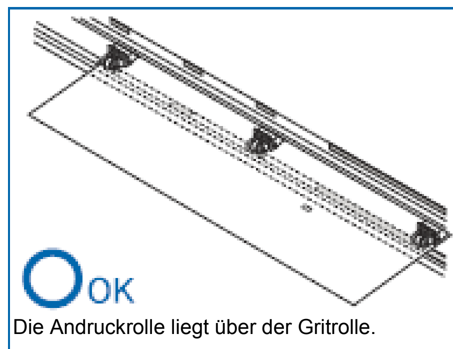
3 Positionieren Sie das Medium und die Andruckrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums überein stimmen.
Verwenden Sie die 3 Andruckrollen, um die Seiten und die Mitte des Mediums anzudrücken. Stellen Sie mit Hilfe der Positionsmarke für die Gritrollen sicher, dass sich die Andruckrollen über den Gritrollen befinden.
Die Andruckstärke der mittleren Andruckrolle kann eingestellt werden.

Ergänzung

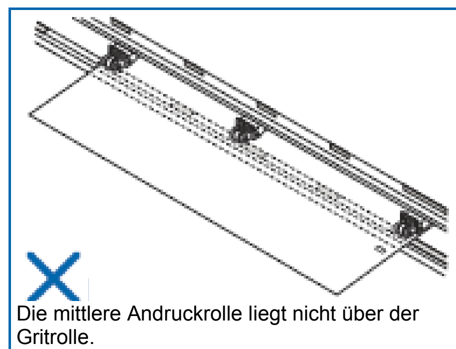
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor positioniert sein.
- Siehe auch „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 zur Position der Andruckrollen.
- Siehe auch „2.4 Ausrichten der Andruckrollen“ S. 2-19 für Informationen zur Andruckstärke der Andruckrolle.
- Der CE6000-120-AMO ist auch mit vier Andruckrollen erhältlich, die auf den entsprechenden Gritrollen ausgerichtet werden sollten.

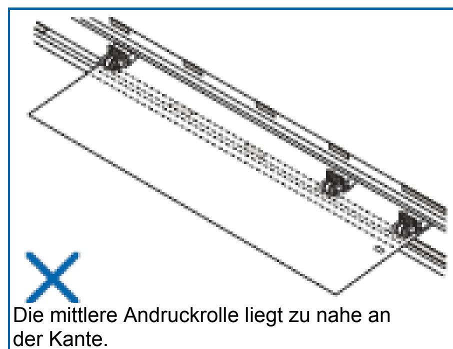


Die Andruckrolle liegt über der Gritrolle.

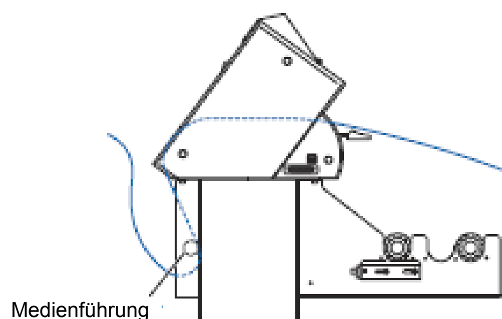


Die Andruckrolle liegt über der Gritrolle.

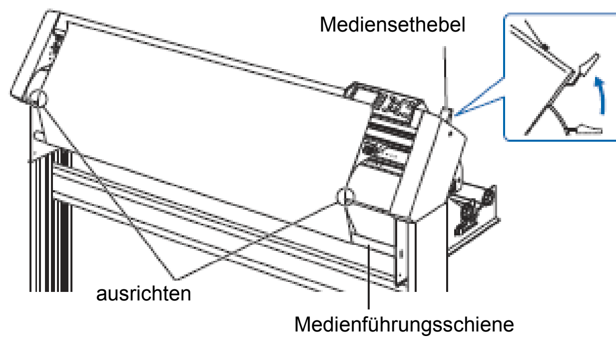

Die mittlere Andruckrolle liegt nicht über der Gritrolle.


Die mittlere Andruckrolle liegt zu nahe an der Kante.

4 Ziehen Sie das Medium an der Vorderseite unter der Medienführung durch.



5 Sie können das Medium gerade richten, indem Sie das herausgezogene Medium stapeln und dessen Ecken übereinander legen. Ziehen Sie den Mediensethebel hoch, nachdem Sie sich vergewissert haben, dass das Medium straff ist, und fixieren Sie das Medium mit den Andruckrollen.

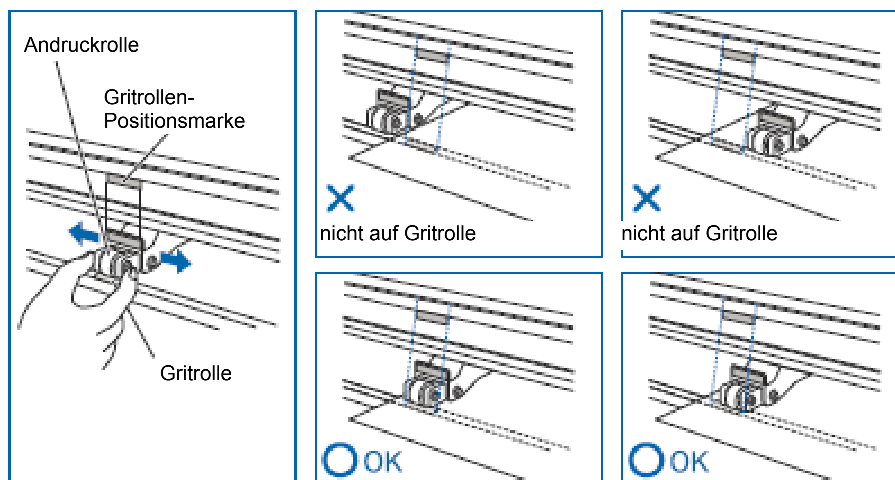


2.4 Ausrichten der Andruckrollen

In diesem Abschnitt wird das Ausrichten der Andruckrollen beschrieben.

Ausrichten der Andruckrollen

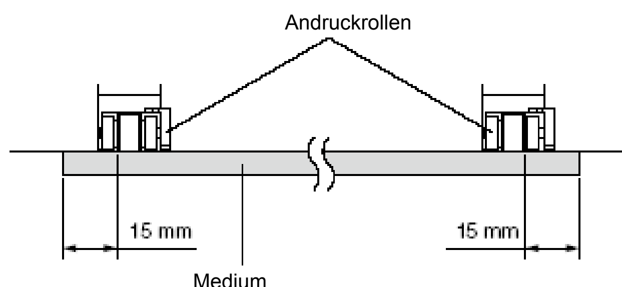
Positionieren Sie die linke und rechte Andruckrolle so, dass sie mit der Medienbreite übereinstimmen. Stellen Sie die Andruckrollen so ein, dass sie sich über dem Medium und den Gritrollen befinden. Richten Sie die Andruckrollen anhand der Gritrollen-Positionsmarken aus, um sicher zu stellen, dass sich diese über den Gritrollen befinden.



VORSICHT
Um die Andruckrollen zu bewegen, muss sich der Mediensethebel in der unteren Position befinden.
Ergänzung
Sollte die Meldung [Confirming push roller point] erscheinen, nachdem das Medium eingelegt und der Mediensethebel angehoben wurde, bedeutet dies, dass sich die rechte (bzw. beim CE6000-120 auch die linke oder mittlere) Andruckrolle nicht über der rechten (bzw. entsprechenden) Gritrolle befindet. Achten Sie daher auf die richtige Positionierung.

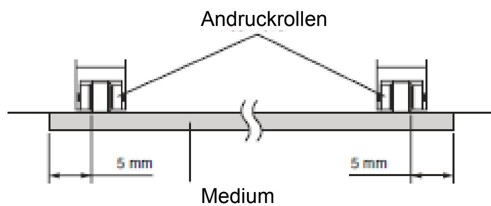
Bei sehr langen Medien (über 2 Meter)

Platzieren Sie die Andruckrollen mind. 15 mm von den Medienkanten entfernt.



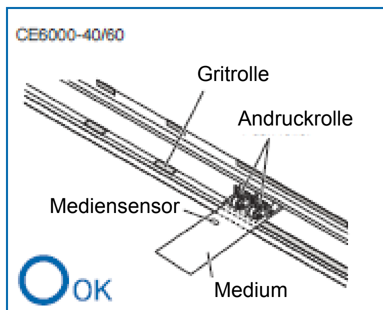
Bei langen Medien (bis 2 Meter)

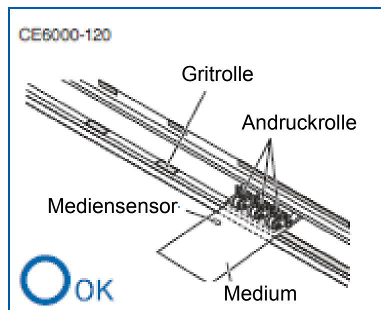
Platzieren Sie die Andruckrollen mind. 5 mm von den Medienkanten entfernt.



Bei kurzen Medien (Mindestlängen)

Achten Sie darauf, dass sich alle Andruckrollen über der langen rechten Gritrolle befinden. Nehmen Sie die linke Kante der Gritrolle als Startpunkt und richten Sie die Andruckrollen dann so aus, dass sie über beiden Medienkanten liegen.
Der CE6000-40/60 kann Medien ab einer Breite von 55 mm bearbeiten, der CE6000/120 Medien ab 90 mm* oder mehr.
* Der CE6000-120-AMO verfügt über zwei optionale Andruckrollen. Bei diesem Gerät beträgt die minimale Medienbreite 125 mm oder mehr.
* Stellen Sie die mittlere Andruckrollen-Andruckstärke (nicht die der rechten und linken Andruckrollen) auf „OFF“ (schwach), wenn sich alle Andruckrollen über der rechten Gritrolle (breit) des CE6000-120 befinden.





Ergänzung

- Das Medium muss mind. 125 mm lang sein.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen.

Ändern der Andruckstärke

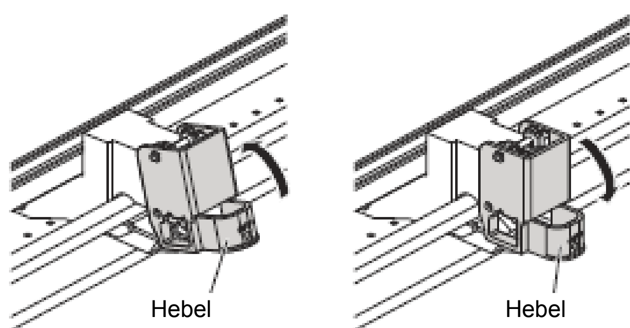
Die Andruckstärke der Andruckrollen muss der Breite und dem Typ des Mediums angepasst werden.

Wechseln zwischen den Einstellungen

(1) Senken Sie den Mediensethebel ab, um die Andruckrollen anzuheben.

(2) Benutzen Sie den Einstellhebel für die Andruckstärke auf der Rückseite der Andruckrolle, um den Andruck der mittleren Andruckrolle zu verändern. Der Andruck kann auf normal oder schwach (OFF) gesetzt werden.

(3) Wenn der Einstellhebel für die Andruckstärke angehoben ist, befindet man sich im normalen Modus. Ist er abgesenkt, ist der Andruck schwach (OFF).



Andruckstärke: normal Andruckstärke: schwach (OFF)

VORSICHT

Für die seitlichen Andruckrollen ist keine Änderung der Andruckstärke möglich.

Ergänzung

- Eine schwache Andruckstärke (OFF) ist bei sehr dünner Folie, z. B. Autovinyl, voreingestellt.
- Ändern Sie die Andruckstärke je nach Bedarf für die unterschiedlichen Medientypen.
- Die beiden mittleren Andruckrollen des CE6000-120 können auf die gleiche Weise verändert werden.
- Es wird empfohlen, die Funktion „INSIDE DISABLED“ zur Aktivierung/Deaktivierung des Andruckrollensensors einzustellen, wenn die Andruckstärke auf schwach (OFF) gestellt wurde, und dann die Andruckrollen an eine Position ohne Gritrollen zu bewegen.

2.5 Das Initialisierungsmenü

Die erste Anzeige zu den Grundeinstellungen erscheint nur beim erstmaligen Einschalten des Gerätes nach dem Erwerb. Hier können die Menüsprache und Längeneinheit eingestellt werden.

Sie können diese Menüauswahl auch selbst aus dem Status „READY“ nach einem Setup aufrufen.

S. 10-2 Anzeige zur Sprachauswahl (LANGUAGE SELECTION)

S. 10-3 Anzeige zur Einstellung der Längeneinheit (LENGTH UNIT)

Siehe auch „2.6 Anschalten des Plotter“ S. 2-23 für Informationen zum Einschalten des Gerätes.

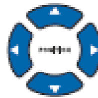
Anleitung

1 Nach dem Anschalten des Gerätes (Schalterstellung „I“) erscheint eine Nachricht, nachdem die Geräteversion angezeigt wurde.

Es erscheint das folgende Menü:

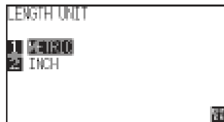


2 Mit den Positionstasten (▲►▼◄) wählen Sie Ihre gewünschte Sprache aus.



3 Drücken Sie die Taste [ENTER].

Nach Auswahl der Sprache erscheint das Menü LENGT UNIT.



4 Drücken Sie die Taste [1] (METRIC) oder [2] (INCH) , um die Längeneinheit auszuwählen.

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

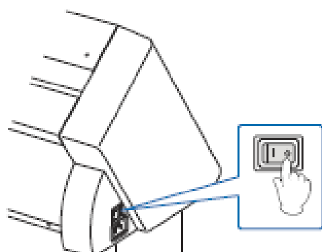
Die Einstellung wird gespeichert und es erscheint der voreingestellte Bildschirm.

2.6 Anschalten des Plotters

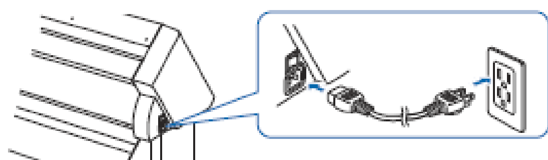
Schalten Sie den Plotter ein.

Anleitung

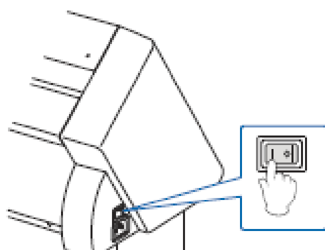
1 Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (Schalterstellung " O ").



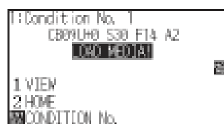
2 Schließen Sie ein Ende des mitgelieferten Stromkabels an den Netzanschluss des CE6000 an und das andere Ende an eine Steckdose mit der benötigten Netzspannung.



3 Schalten Sie den CE6000 durch Drücken der Seite "|" des Schalters an. Das LCD auf der Kontrolltafel leuchtet auf



4 Sofern kein Medium eingelegt wurde, erscheint die Firmware Versionsnummer und danach die Aufforderung zum Einlegen eines Mediums.



Mediensethebel oben
(Andruckrolle oben)



Mediensethebel unten
(Andruckrolle unten)

Ergänzung

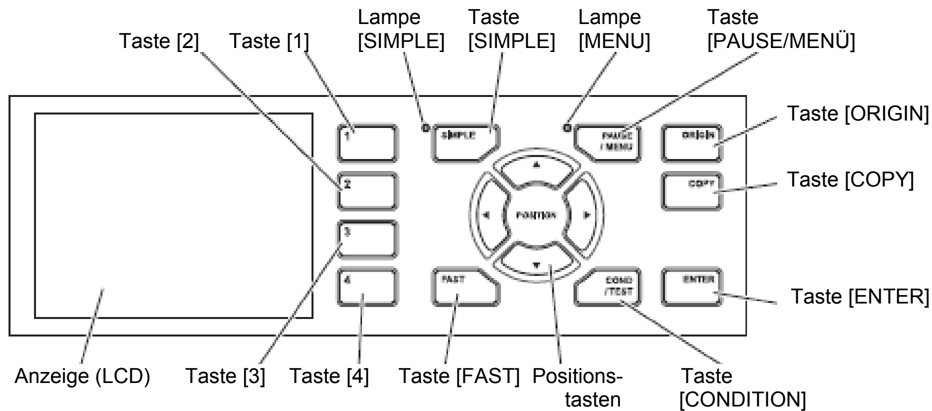
- Nach dem erstmaligen Einschalten des Gerätes erscheint das Initialisierungsmenü. Siehe hierzu „2.5 Das Initialisierungsmenü“ auf S. 2-22.
- Diese Anzeige wird in diesem Handbuch als „Initialisierungsmenü“ bezeichnet
- Es können Einstellungen wie Initial-Einzugsgeschwindigkeit und Kommunikationsbedingungen bearbeitet werden.

Ergänzung

Warten Sie r
Plotter nach
sonst Proble

2.7 Bedienung der Kontrolltafel

In diesem Abschnitt werden die Funktionen der Lampen und Tasten auf der Kontrolltafel erläutert.



Kontrolltasten

Positionstasten (▲▼◄►)
…………….......... je nach Anwendung haben diese folgende Funktionen:
Bewegen des Werkzeughalters und Mediums; um den spezifizierten Abstand (siehe "Einrichten von Step Movement Distance ", S. 3-4), bei einmaligem Drücken. Wenn Sie die Taste gedrückt halten, erfolgt eine kontinuierliche Bewegung.
Auswahl des Menüs, wenn ▲, ▼, ◄ oder ► im Menü oder der Anzeige erscheint.

FAST .... Der Werkzeughalter bzw. das Medium bewegen sich schneller, wenn zusammen mit einer Positionstaste gedrückt. Dient als Menütaste, wenn „F“ in der Anzeige steht.

ORIGIN: .... Der Nullpunkt wird an der aktuellen Position festgelegt.
Um den Plotter zurückzusetzen, drücken Sie gleichzeitig [ENTER] und [ORIGIN], wenn der Startbildschirm angezeigt wird (nur im normalen Modus möglich).

COPY:.........…....... Eine Kopie der Daten im Speicher des Plotters wird ausgegeben.

Menütasten

SIMPLE ………… Am Startbildschirm können Sie zwischen dem normalen und diesem Modus wechseln. Beim Wechseln des Modus werden die Geräteeinstellungen zurückgesetzt.

MENU .... Schaltet um in den Modus MENU. Die Lampe MENU leuchtet auf. Einmaliges Drücken ruft den Modus auf, erneutes Drücken beendet den Modus.
In diesem Modus können verschiedenen Menüfunktionen festgelegt werden.
In diesem Modus empfangene Daten werden im Speicher des Plotters zwischengespeichert.

COND/TEST .... Die Anzeige zur Bearbeitung der Werkzeugbedingungen erscheint.
Hier können Sie die Werkzeugeinstellungen überprüfen, bevor Sie einen Testschnitt starten.

1, 2, 3, 4 .... Auswahl der Menünummer in der LCD-Anzeige.

ENTER .... Speichern der Einstellungen von Funktionen.
Der Plotter wird zurückgesetzt durch gleichzeitiges Drücken der Tasten [ENTER] und [ORIGIN] im Startmenü. (nur im Normalmodus möglich)

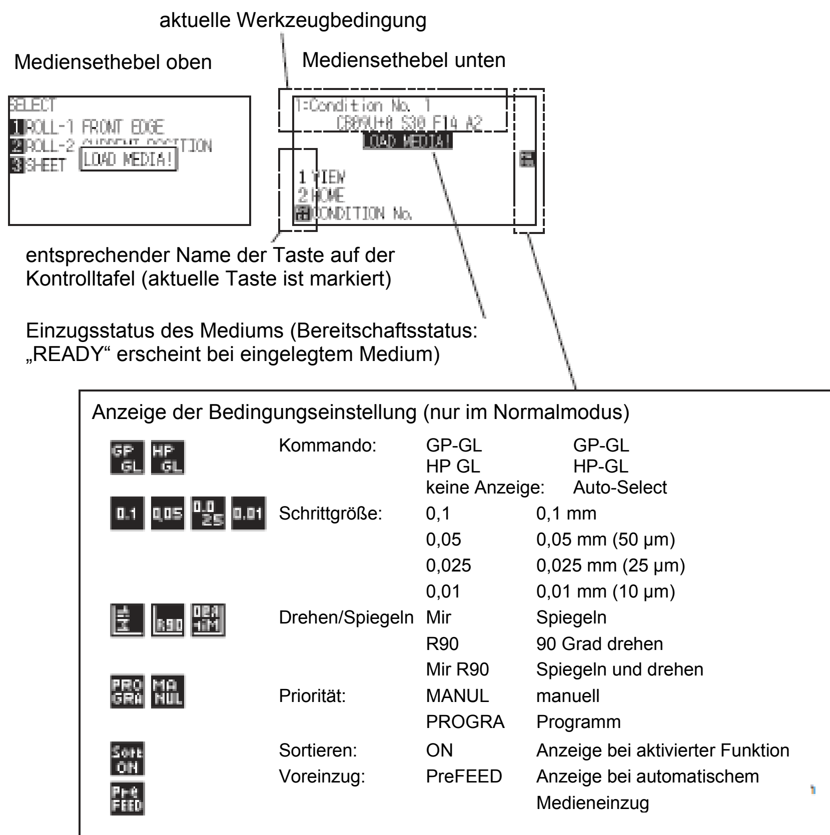
Anzeigelampen

SIMPLE .... die grüne Lampe leuchtet, wenn der Modus aktiviert ist.

MENU .... die grüne Lampe leuchtet, wenn der Modus aktiviert ist.

Erklärungen zur LCD-Anzeige

In der Anzeige der Kontrolltafel erscheinen Informationen zum Status.
Wird eine Funktion einer Taste auf der Kontrolltafel zugewiesen, erscheinen der Tastenname und die entsprechende Funktion auf der Anzeige. Umgekehrt erscheint der Tastenname, wenn diese aktiviert wurde.
In der Startanzeige erscheinen die folgenden Informationen.
In diesem Handbuch werden die Menüanzeigen des Normalmodus beispielhaft abgebildet.



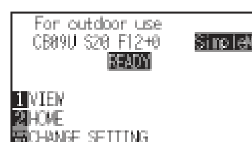
Anzeige der Bedingungseinstellung (nur im Normalmodus)

GP GL, HP GL	Kommando:	GP-GL	GP-GL
		HP GL	HP-GL
		keine Anzeige:	Auto-Select
0.1, 0.05, 0.025, 0.01	Schrittgröße:	0,1	0,1 mm
		0,05	0,05 mm (50 µm)
		0,025	0,025 mm (25 µm)
		0,01	0,01 mm (10 µm)
	Drehen/Spiegeln	Mir	Spiegeln
R90		R90	90 Grad drehen
		Mir R90	Spiegeln und drehen
PRO GRA, MA NUL	Priorität:	MANUL	manuell
		PROGRA	Programm
Sort ON	Sortieren:	ON	Anzeige bei aktivierter Funktion
Pre FEED	Voreinzug:	PreFEED	Anzeige bei automatischem Medieneinzug

Startmenü (Ready)

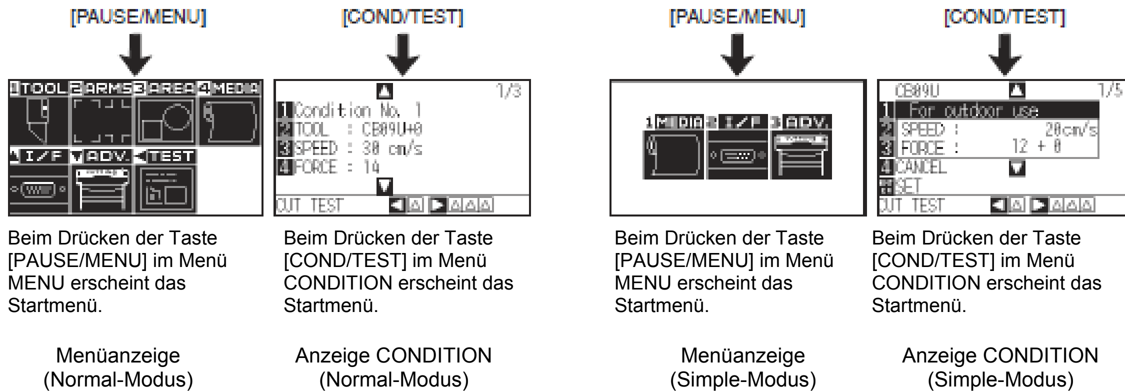


Anzeige des Startmenüs (Normal-Modus)



Anzeige Startmenü (Simple-Modus)

Wenn die Taste [PAUSE/MENU] oder [COND/TEST] gedrückt wird, erscheint das Menü zur Auswahl der entsprechenden Bedingungen.



Beim Drücken der Taste [PAUSE/MENU] im Menü MENU erscheint das Startmenü.

Beim Drücken der Taste [COND/TEST] im Menü CONDITION erscheint das Startmenü.

Beim Drücken der Taste [PAUSE/MENU] im Menü MENU erscheint das Startmenü.

Beim Drücken der Taste [COND/TEST] im Menü CONDITION erscheint das Startmenü.

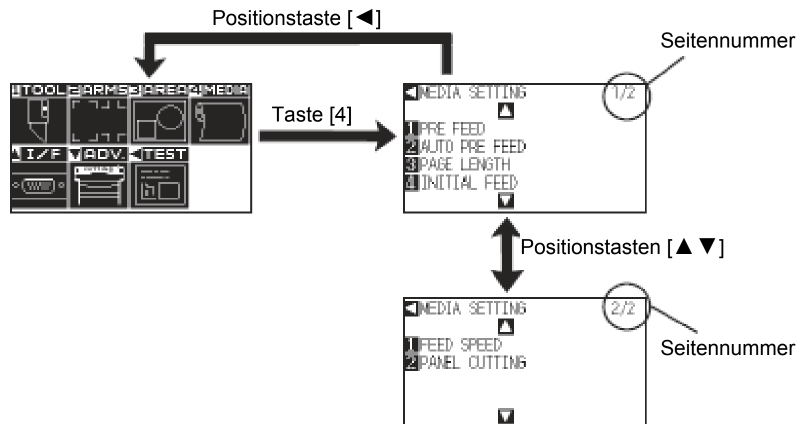
Menüanzeige (Normal-Modus)

Anzeige CONDITION (Normal-Modus)

Menüanzeige (Simple-Modus)

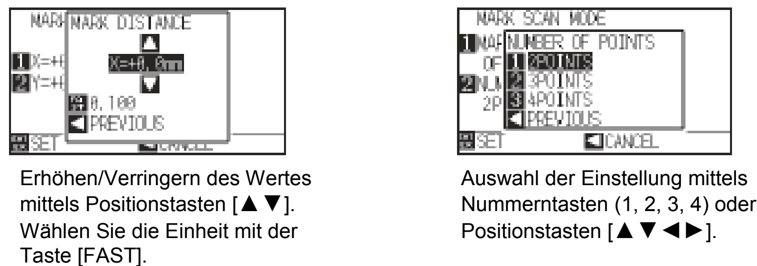
Anzeige CONDITION (Simple-Modus)

In der rechten oberen Ecke der Anzeige erscheint die Seitennummer, wenn aufgrund vieler Einstellungen und Auswahlmenüs mehrere Seiten zur Anzeige benötigt werden.
Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Wechsel der Seiten.



Beispiel für Seitenwechsel und Tastenbedienung (Normalmodus)

Zum Ändern der Einstellungen wird das Symbol für die entsprechende Taste angezeigt.



Erhöhen/Verringern des Wertes mittels Positionstasten [▲▼]. Wählen Sie die Einheit mit der Taste [FAST].

Auswahl der Einstellung mittels Nummerntasten (1, 2, 3, 4) oder Positionstasten [▲▼◀▶].

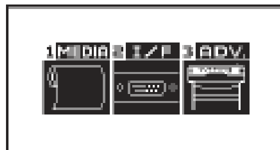
Beispiel einer Anzeige zum Ändern von Einstellungen

Bedieninhalte der Menüanzeige

Zum Wechseln zwischen dem Normal- und Simple-Modus verwenden Sie die Taste [SIMPLE] im Startmenü. Ein Wechsel setzt den CE6000 zurück.
Im Simple-Modus können Sie einfache Einstellungen aus der Menüanzeige ändern.
Im Normal-Modus können Sie detailliertere Einstellungen vornehmen.
Beide Modi sind unabhängig voneinander. Die Einstellungen des aktiven Modus haben Priorität.
S. 2-51 siehe „Der Simple-Modus“ für weitere Informationen.

Simple-Modus

Im Simple-Modus können die Tasten [1], [2], [3] verwendet werden.



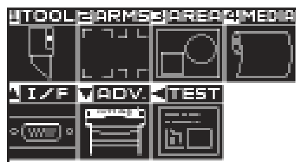
Menüanzeige (Simple-Modus)

Inhalte und Einstellmöglichkeiten im Menübildschirm nach Drücken der Taste [PAUSE/MENU]:

[1] (MEDIA): Nehmen Sie hier Einstellungen zu den Medienbedingungen vor.
[2] (I/F): Nehmen Sie hier Einstellungen für die Schnittstelle zum Computer vor.
[3] (ADV): Nehmen Sie hier Einstellungen für Bedingungen der Grundfunktionen des Plotters vor, z. B. Anzeigesprache, Maßeinheit.
[PAUSE/TEST]: Die Menüanzeige wird geschlossen und das Startmenü erscheint.
[FAST]: Anzeige des Positionstastenmenüs. Bei eingelegtem Medium kann hier der Werkzeugnullpunkt verändert werden.
S. A-7 siehe „Menübaum“ für eine Liste der Beschreibungen jeder Einstellung.

Normal-Modus

Im Normal-Modus können die Tasten [1], [2], [3], [4] und [▲], [▼], [◀] verwendet werden.



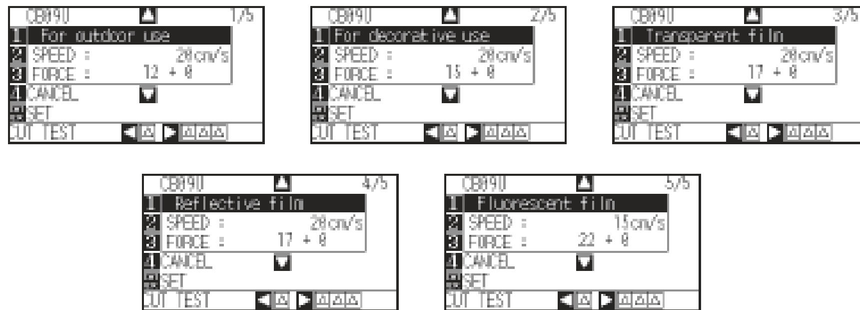
Menüanzeige (Normal-Modus)

Inhalte und Einstellmöglichkeiten im Menübildschirm nach Drücken der Taste [MENU]:

[1] (TOOL): Nehmen Sie hier Einstellungen zum Werkzeug vor.
[2] (ARMS): Nehmen Sie hier Einstellungen zur Positionierung von Werkzeug und Medium vor, z. B. automatisches Ermitteln der Passermarken mittels ARMS.
[3] (AREA): Nehmen Sie hier Einstellungen des Bereiches, der Vergrößerung, Drehung, Umkehrung usw. für das Schneiden vor.
[4] (MEDIA): Nehmen Sie hier Einstellungen zu den Medienbedingungen vor.
[▲] (I/F): Nehmen Sie hier Einstellungen für die Schnittstelle zum Computer vor.
[▼] (ADV): Nehmen Sie hier Einstellungen für Bedingungen der Grundfunktionen des Plotters vor, z. B. Anzeigensprache, Maßeinheit.
[◀] (TEST): Hier werden Funktionen zur Wartung aufgerufen, z. B. Selbsttest oder Ausdruck der Liste aller Einstellungen.
[PAUSE/MENU]: schließt das Fenster MENU und ruft das Startmenü auf.
[FAST]: Anzeige des Positionstastenmenüs. Bei eingelegtem Medium kann hier der Werkzeugnullpunkt verändert werden.
S. A-7 siehe „Menübaum“ für eine Liste der Beschreibungen jeder Einstellung.

Inhalte der Anzeigen für die Taste [COND/TEST]

Simple-Modus



Anzeigen zu [CONDITION] (1-5): (Simple-Modus)

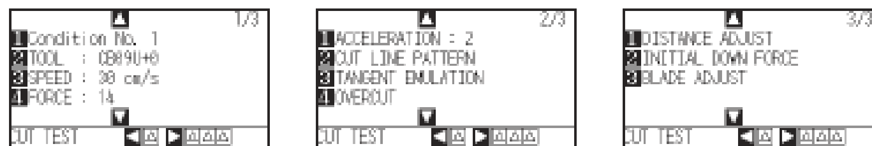
Durch Aufrufen der Taste [COND/TEST] erscheinen die Anzeigen zur Einstellung des Medientyps und der Werkzeug-bedingungen.

Wenn der Medientyp gewählt wird, werden die aktuellen Schneidbedingungen verwendet.

[COND/TEST]: Die Anzeigen zu den eingestellten Bedingungen werden geschlossen und das Startmenü angezeigt.

S. 2-32 – siehe „2-10 Auswahl der Werkzeugbedingungen“ über Details zu den Werkzeugbedingungen

Normal-Modus



Anzeigen zu [CONDITION] (1-3): (Normal-Modus)

Durch Aufrufen der Taste [COND/TEST] erscheinen die Anzeigen zur Einstellung der Werkzeugbedingungen.

Bis zu 8 verschiedene Einstellungen von Bedingungen können unter den Nummern 1 bis 8 abgespeichert werden.

[COND/TEST]: Die Anzeigen zu den eingestellten Bedingungen werden geschlossen und das Startmenü angezeigt.

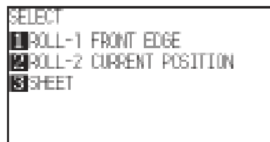
S. 2-32 – siehe „2-10 Auswahl der Werkzeugbedingungen“ über Details zu den Werkzeugbedingungen

2.8 Festlegen der Einzugsmethode

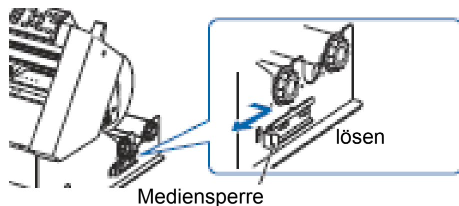
Die Einzugsmethode für Medien wird wie folgt festgelegt.

Anleitung

1 Wurde bereits ein Medium eingelegt, erscheint das Menü MEDIA TYPE. Wählen Sie den Medientyp je nach verwendetem Medium.



Achten Sie darauf, dass der Medienstopper gelöst ist (nur beim CE6000-60/120) und wählen Sie dann im Auswahlmenü den Medientyp aus. (Abb. Zeigt den CE6000-120)



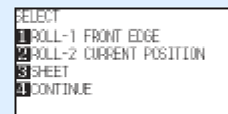
ACHTUNG

Lösen Sie die Mediensperre des CE6000-60/120, bevor Sie die Medienauswahl treffen.

Ergänzung

Wenn der Mediensethebel nach Einlegen eines Mediums hoch- und wieder hinuntergedrückt wird, erscheint der Menü-Parameter CONTINUE und ermöglicht damit die Auswahl der vorangegangenen Einstellung.

Drücken Sie die Taste [4] zum Bestätigen (gleiche Auswahl wie bei der letzten Bearbeitung.)



Bei Verwendung desselben Mediums ohne Änderung der Position des Mediums, ermöglicht die Funktion CONTINUE die Übernahme der vor dem Absenken des Mediensethebels festgelegten Einstellungen für Plotbereich, Stiftposition und Nullpunkt. Hat das aktuelle Medium dieselbe Größe wie das letzte, ermittelt der Plotter dessen Kanten

Auswählen von [ROLL-1 SET FRONT EDGE] durch Drücken der Taste [1]

Wählen Sie dies, wenn ein Rollenmedium eingelegt ist und an der vorderen Kante mit dem Schneiden oder Plotten begonnen werden soll. Die Breite und vordere Kante des Rollenmediums werden ermittelt.

Auswählen von [ROLL-2 SET CURRENT POSITION] durch Drücken der Taste [2]

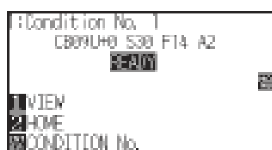
Wählen Sie dies, wenn ein Rollenmedium eingelegt ist und an einem Punkt nach der vorderen Kante mit dem Schneiden oder Plotten begonnen werden soll. Hierbei wird nur die Breite des Rollenmediums ermittelt.

Drücken der Taste [3] zur Auswahl von SHEET

Wählen Sie dies, wenn ein zugeschnittenes Blatt eingelegt wird. Die vordere Kante, die Hinterkante und die Breite des Blattes werden ermittelt.

2 Nach der Medienerkennung kann der Plotter Daten zum Schneiden/Plotten empfangen. Dieser Status wird als Bereitschaftsstatus bezeichnet.
Nach Änderung der Einstellungen wird die Position des Werkzeugschlittens zum Startpunkt.
Wurden noch keine Schnittstellen- oder Kommandoeinstellungen vorgenommen, muss dies vor Senden der Daten geschehen. Nach den getätigten Einstellungen, erfolgt die Werkzeugjustierung.
Danach kann der Schneidevorgang gestartet werden.
Senden Sie die Schneide- bzw. Plotdaten von der Anwendersoftware zum Plotter.

Der Startbildschirm erscheint.



Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

Ergänzung

Die untere Abbildung zeigt ein Gerät, das gerade ein Medium ermittelt.



2.9 Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)

Die Funktion PRE FEED verhindert das Verrutschen der eingelegten Medien, indem es diese automatisch über eine vorgegebene Länge einzieht und mit Gritrollenmarken versieht. Sie kann ebenfalls dazu verwendet werden, lange Medien an die Betriebsumgebung zu akklimatisieren, um den Längenverzug zu minimieren und einen stabilen Einzug zu gewährleisten.

* Achten Sie darauf, beim Einzug von langen Medien (über 2 Meter Länge) in den CE6000-60/120 den Korb (Option) zu verwenden.

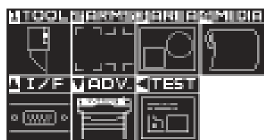
S. 8-4: Automatischer Voreinzug bei Empfang von Schnittdaten

S. 8-6: Automatischer Voreinzug bei Einlegen des Mediums (Initialeinzug)

S. 8-7: Festlegen der Geschwindigkeit für den Voreinzug

Anleitung

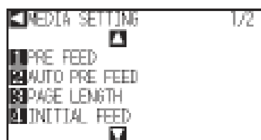
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] im Bereitschaftsmodus.
Die Menüanzeige erscheint



Ergänzung

Nehmen Sie die Einstellungen im Normal-Modus vor.

2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA).
Es erscheint die Anzeige MEDIA (1/2)



3 Drücken Sie die Taste [**1**] (PRE FEED).
Es erscheint die Anzeige FEED LENGTH.



Ergänzung

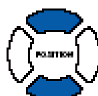
Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige MEDIA (1/2) zurückzukehren müssen Sie die Positionstaste (◄) (RETURN) drücken.

Drücken Sie die Taste [FAST], um die Zahlenangaben für die Einstellung aufzurufen.

Sie können jede Zahl zwischen 0,5m und 50m wählen.

Wenn Sie als Papiereinzug „SHEET“ wählen,

4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert



5 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Taste [**ENTER**].

Der automatische Einzug startet und die Anzeige MEDIA (1/2) erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

2.10 Einstellen der Werkzeugbedingungen

Im Simple-Modus können Sie Werkzeugbedingungen für fünf verschiedene Medientypen einstellen.
Im Normal-Modus können bis zu 8 Einstellungen aufgerufen werden.
Die Anpassung dieser Einstellungen ermöglicht es Ihnen, für jeden Medientyp die passenden Einstellungen zu speichern.
Die Taste [SIMPLE] ermöglicht Ihnen den Wechsel zwischen beiden Modi. Ein Moduswechsel setzt die Geräteeinstellungen zurück.

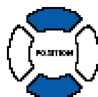
Simple-Modus

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.
Die Anzeige CONDITION (1/5) erscheint



2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Einstellung.
Wählen Sie zwischen den bereits gespeicherten Medientypen aus (Werkzeugbedingungen).



3 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden gespeichert und das Startmenü erscheint.

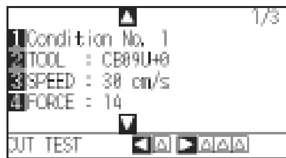
Ergänzung

Verwenden Sie den Normal-Modus zum Ändern des Klingentyps, Offsets und der Beschleunigung.
Durch Drücken der Taste [4] (RETURN) können Sie zur Anzeige der Bedingungen zurückkehren, ohne dass Einstellungen geändert werden.

Normal-Modus

Anleitung

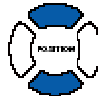
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.
Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint



2 Drücken Sie die Taste [1].
Es erscheint die Anzeige für die Bedingungsnummer.



3 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Einstellung (CONDITION No.).



4 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden gespeichert und das Startmenü erscheint.

5 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Ergänzung

- Der unter „Cutting Plotter controller" zugewiesene Medienname wird als Name der CONDITION No. angegeben.
- Die Bedingungsnummer kann auch im Bereitschaftsstatus geändert werden. Siehe „Ändern der Bedingungsnummer" S. 3-6

Ergänzung

Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION zurückzukehren müssen Sie die Positionstaste (◄) (CANCEL) drücken.

Festlegen der Schnittbedingungen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Parameter Werkzeug, Geschwindigkeit, Andruck, Beschleunigung und Werkzeugnummer bearbeitet werden.
Vor dem Schneiden von Medien müssen die folgenden fünf Schneidmesserbedingungen spezifiziert werden.

(1) Schneidmesserlänge: ... Stellen Sie die Klingenlänge unter Bezug auf die nachfolgende Tabelle für Medienstärken ein.

(2) FORCE: .... Stellen Sie den Andruck gemäß nachfolgender Tabelle ein.

(3) SPEED: .... Stellen Sie die Geschwindigkeit gemäß nachfolgender Tabelle ein.

(4) ACCELARATION......... Stellen Sie die Beschleunigung gemäß nachfolgender Tabelle ein.

(5) OFFSET: .... Einstellung zum Anpassen an die verwendete Klinge.

Ergänzung

Details siehe Referenzen unter:
„Festlegen des Schnittlinienmusters“ S. 7-11
„Einstellen der Tangentialemulation“ S. 7-3
„Festlegen der Überschnittlänge“ S. 7-4
„Korrigieren der Abweichung“ S. 7-14 und
„Einstellen der Initial-Andruckkraft“ S. 7-6.

siehe „Manuelles Einstellen der Klingenlänge“, S. 2-44, und „Automatisches Einstellen der Klingenlänge“, S. 2-48 für Methoden zur Einstellung der Klingenlängen.

Ergänzung

Sollte die Messerklinge zu weit herausstehen, kann dies zu Beschädigungen an der Klinge oder Schneidmatte führen. Achten Sie darauf, dass die Klingenlänger kürzer ist als die Medienstärke.

Werkzeugbedingungen (Schneidmesser) für den jeweiligen Medientyp

Medientyp	Stärke (mm)	Klinge	Andruck	Geschw. (cm/s)	Beschl.
Folie für den Außenbereich	0,05 – 0,08	CB09UB	10-14	≤ 30	2
Folie für dekorative Zwecke	0,08-0,1	CB09UB	14-17	≤ 30	2
transparente oder halbtransparente Folie	0,08-0,1	CB09UB	14-20	≤ 30	2
reflektierende Folie	0,08-0,1	CB09UB	14-20	≤ 30	2
fluoreszierende Folie	0,20-0,25	CB09UB, CB15U	20-24	10 – 20	2
Autofolie	0,05-0,08	CB09UB-K60	14-20	5 - 15	2

Werkzeugbedingungen für den jeweiligen Medientyp (Simple-Modus: Initialwert)

Medientyp (LCD-Anzeige)	Klinge	Standardwert für Schnittdruck (Andruck)	Geschwindigkeit (cm/s)
Folie für den Außenbereich (for outdoor use)	CB09UB	(12)+0	20
Folie für dekorative Zwecke (for decorative use)	CB09UB	(15)+0	20
transparente / halbtransparente Folie (transparent film)	CB09UB	(17)+0	20
reflektierende Folie (reflective film)	CB09UB	(17)+0	20
fluoreszierende Folie (fluorescent film)	CB09UB	(22)+0	15

Klingennummern, angezeigte Klingentypen und Messer-Offset-Werte

Klingenmaterial /Werkzeug	Klingentyp	LCD-Anzeige		Einstellbereich	Einstellwert für andere
		Klingen-, Stifttyp	Voreinstellung		
Superharte Klinge	CB09UB	CB09U	0	±5	18
	CB15U	CB15U	0	±5	30

	CB15UB	CB15UB	0	±5	5
	CB09UB-K60	CB09U-K60	0	±5	18
Andere		OTHER	1	1 – 45	-
Stift		PEN	N/A	N/A	0

Sobald ein Klingentyp gewählt ist, wird der Abstandswert automatisch um ±5 eingestellt, je nach voreingestelltem Abstandswert für diesen Klingentyp.
Wählen Sie OTHER, um andere als die für schwer zu schneidende Medien angezeigten Einstellungen vorzunehmen.
Wählen Sie PEN zum Einrichten eines Plotterstiftes.

Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte

Stifttyp	Teile-Nr.	Andruck	Geschw. (cm/s)	Beschleunigung
Filzstift auf Wasserbasis	KF700-Serie	10 - 12	30	4

Geben Sie die kleinstmögliche Einstellung für FORCE an, um die Lebensdauer Ihres Stiftes zu verlängern, und stellen Sie die Geschwindigkeit ein, nachdem Sie geprüft und bestätigt haben, dass keine zu schwachen Linien oder andere Probleme während des Plottens auftreten können.

ACHTUNG

Verbesserung der Entfernbarkeit der Medienreste

Wir empfehlen die Einhaltung folgender Punkte zur leichteren Säuberung von farbiger Markierfolie

Wählen Sie eine für die Anwendung geeignete Klinge
CB09UB: Verwenden Sie diese Klinge für die allgemeine Bearbeitung von farbiger Markierfolie.
CB15UB: Verwenden Sie diese Klinge zum Schneiden von kleinem Text (mit einer Höhe von weniger als 10 mm) auf farbiger Markierfolie.
Verwenden Sie keine abgenutzten Klingen.
Eine abgenutzte Klinge arbeitet nicht sauber und die Schneidergebnisse sind schwierig zu säubern.

Stellen Sie Klingenlänge und Andruck (FORCE) so ein, dass nur leichte Spuren der Klinge auf dem Trägerbogen zu sehen sind. Geben Sie einen Andruckwert an, der so niedrig wie möglich ist und trotzdem geringe Spuren der Klinge auf dem Trägerbogen hinterlässt.
Geben Sie für SPEED und ACCELERATION kleinstmögliche Werte an.

Säubern Sie das geschnittene Medium sofort nach abgeschlossenem Schneidvorgang.
Durch späteres Bearbeiten können die Kanten durch Klebstoff an den Schneidkanten zusammenkleben.
Wählen Sie Medien mit guten Säuberungswerten aus.
Empfohlene Folientypen: 3M Scotchcal Electro Cut, 3M Scotchcal Master Cut
Säubern beschreibt die Entfernung von überschüssigem Vinyl, nach dem Schneiden des Mediums.
< Ergänzung>
Säubern beschreibt auch das Entfernen der Medienreste von der Klinge.

Ergänzung

- Wenn Sie für die Geschwindigkeit und Beschleunigung hohe Werte einstellen, werden gröbere Resultate erzielt und die Bearbeitungszeit reduziert. Besonders bei breiten Medien könnte das Medium durch Ruckeln keine qualitativ hochwertigen Resultate ergeben. Verringern Sie in diesen Fällen die Werte für die Geschwindigkeit und Beschleunigung.
- Wenn Sie für die Geschwindigkeit und Beschleunigung niedrigere Werte einstellen, werden feinere Resultate erzielt, die Bearbeitungszeit verlängert sich jedoch.

Einrichten von Geschwindigkeit und Andruck (Simple-Modus)

Im Simple-Modus legen Sie Geschwindigkeit und Andruck für jede Werkzeug-Bedingungsnummer fest.

Einstellbereich (SPEED): 5 bis 60 (in Schritten zu je 5 cm/s)

Einstellbereich (FORCE): Standardwert + Ausgleichswert
Wenn der Wert wie folgt ist (Standardwert+ Ausgleichswert);
CE6000-40: 1 bis 31
CE6000-60: 1 bis 38
CE6000-120: 1 bis 38

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.

Die Anzeige CONDITION (1/5) erscheint.

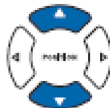


Ergänzung

- Den Klingentyp, Offset und die Beschleunigung können Sie im Normal-Modus ändern.
- Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION (1/3) zurückzukehren müssen Sie die Taste [4] (CANCEL) drücken.

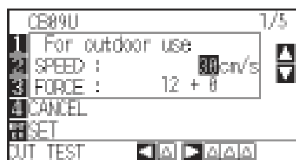
2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und legen Sie die Werkzeugeinstellungen fest.

Wählen Sie den voreingestellten Medientyp (Werkzeugbedingungen).

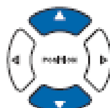


3 Drücken Sie die Taste [**2**] (SPEED), um die Geschwindigkeit zu ändern.

Die unten dargestellte Anzeige erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und ändern Sie den aktuellen Wert. Sie können jeden Wert zwischen 5 und 60 (in Schritten zu je 5 cm/s) eingeben.



Ergänzung

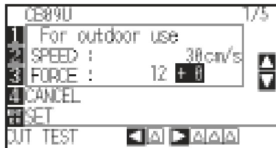
- Drücken Sie die Taste [ENTER] (Set), bestätigen Sie die Einstellungen und kehren Sie dann zur Anzeige READY zurück.
- Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige READY zurückzukehren müssen Sie die Taste [4] (RETURN) drücken.

5 Wenn Sie nur die Geschwindigkeit ändern möchten, drücken Sie die Taste [ENTER] (Set). Die Einstellungen werden vorgenommen und danach erscheint die Startanzeige.

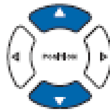
Die Einstellungen werden vorgenommen und danach erscheint die Startanzeige

5 Wenn Sie den Andruck ändern möchten, drücken Sie die Taste [3] (FORCE).

Die unten dargestellte Anzeige erscheint.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und ändern Sie den aktuellen Wert.
Die Andruckeinstellungen können mit dem jeweiligen Ausgleichswert geändert werden.



Drücken Sie die Taste [ENTER] (Set) zur Bestätigung der Einstellungen.

Die Einstellungen werden vorgenommen und danach erscheint die Startanzeige.

Ergänzung

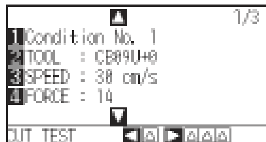
- Drücken Sie die Taste [ENTER] (Set) zur Bestätigung der Einstellungen und um zur Anzeige READY zurückzukehren.
- Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige READY zurückzukehren müssen Sie die Positionstaste [4] (RETURN) drücken.
- Mit dem Wert +0 können Sie die Standardeinstellung für den Andruck festlegen.
  Sollte eine Justierung notwendig sein,

Einrichten des Werkzeugs

Legen Sie Geschwindigkeit und Offset-Wert für das verwendete Werkzeug-zu jeder Bedingungsnummer fest.

Anleitung

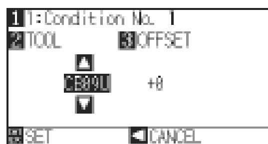
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.
Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



Ergänzung

- Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.
- Im Simple-Modus ist CB09U gesperrt.

2 Drücken Sie die Taste [**2**] (TOOL).
Die Anzeige TOOL erscheint.

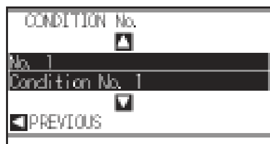


Ergänzung

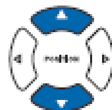
Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION zurückzukehren müssen Sie die Positionstaste (◄) (CANCEL) drücken.

3 Drücken Sie die Taste [**1**].
Das Auswahlmenü CONDITION No. erscheint.

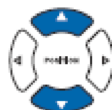
* Je nach gewählter Bedingungsnummer kann die Anzeige variieren



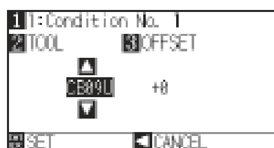
4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Bedingungsnummer des Werkzeugs/Offsets auszuwählen, die Sie ändern möchten.

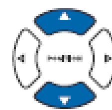


5 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).
Die Bedingungsnummer wird akzeptiert und es erscheint die Anzeige TOOL.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und stellen Sie das Werkzeug ein.

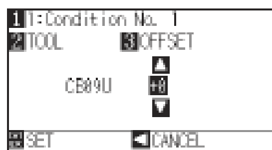




Ergänzung

- Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION zurückzukehren müssen Sie die Positionstaste (◄) (CANCEL) drücken.
- Die folgenden Werkzeuge können ausgewählt werden:
  CB09U, CB15U, CB15U, OTHER, CB09U-K60
  PEN

7 Drücken Sie die Taste [**3**] (OFFSET).
Die Anzeige OFFSET erscheint.



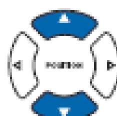
Ergänzung

Was ist Offset
Dieser gleicht die Abweichung zwischen Klingenspitze im Halter und Haltermitte aus. Für jede Klinge gibt es Standard-Ausgleichswerte. Diese Standardwerte können hier feineingestellt werden. (Die Justierung erfolgt mit dem Standardwert 0.)
Wurde als Werkzeug „Pen" in den Werkzeugbedingungen gewählt, ist es nicht notwendig, den Offset auszugleichen (er wird nicht angezeigt).
Richtlinien für den Offset

Klingenmaterial / Werkzeug	Klingentyp	Einstell-bereich	Einstell-bereich
superharte Klinge	CB09UB	±5	18
	CB15U	±5	30
	CB15UB	±5	5
	CB09UB-K60	±5	18
andere*	-	1-45	-

* Für Werte, die nicht in der Klingentypenliste aufgeführt sind und beim Schneiden von schwierigem Material
Um mit der Bearbeitung anderer Bedingungsnummern fortzufahren, kehren Sie zu Schritt 3 zurück und Drücken Sie die Taste [1].

8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen/verringern Sie den Wert.



9 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).
Die Einstellungen werden gesetzt und die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

10 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen der Geschwindigkeit

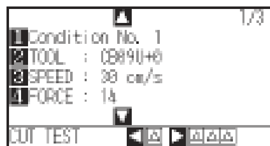
Legen Sie die Geschwindigkeit des Werkzeugs fest, das in jeder Bedingungsnummer verwendet wird.

Einstellbereich: CE6000-40 1 bis 10 (in Schritten zu 1 cm/s), 10 bis 60 (in Schritten zu 5 cm/s)
CE6000-60 1 bis 10 (in Schritten zu 1 cm/s), 10 bis 60 (in Schritten zu 5 cm/s), 64
CE6000-120 1 bis 10 (in Schritten zu 1 cm/s), 10 bis 70 (in Schritten zu 5 cm/s), 71

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [**COND/TEST**] im Startfenster.

Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint



Ergänzung
Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

2 Drücken Sie die Taste [**3**] (SPEED).

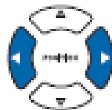
Die Anzeige SPEED erscheint



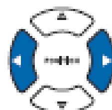
Ergänzung
Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION (1/3) zurückzukehren müssen Sie die Taste [4] (CANCEL) drücken.

* Je nach Bedingungsnummer kann die Anzeige variieren.

3 Drücken Sie die Positionstasten (◄►) und wählen Sie die Bedingungsnummer (CONDITION No.).



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



Ergänzung
Richtlinien zum Einstellen der Geschwindigkeit: siehe „Einstellen der Werkzeugbedingungen“ S. 2-32

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).
Die Einstellungen werden gespeichert und es erscheint die Anzeige CONDITION (1/3).

6 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

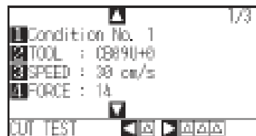
Festlegen der Andruckstärke (FORCE)

Legen Sie die Andruckstärke fest, die für jede Bedingungsnummer verwendet wird.
Einstellbereich: CE6000-40: 1 bis 31
CE6000-60: 1 bis 38
CE6000-120: 1 bis 38

Anleitung

Drücken Sie die Taste [**COND/TEST**] im Startfenster.

Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint



Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

Drücken Sie die Taste [**4**] (FORCE).

Die Anzeige FORCE erscheint.

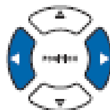


Ergänzung

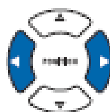
Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION (1/3) zurückzukehren müssen Sie die Taste[4] (CANCEL) drücken.

* Je nach Bedingungsnummer kann die Anzeige variieren.

Drücken Sie die Positionstasten (◄►) und wählen Sie die Bedingungsnummer (CONDITION No.).



Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [**ENTER**] (SET).

Die Einstellungen werden gespeichert und es erscheint die Anzeige CONDITION (1/3).

Ergänzung

Richtlinien zum Einstellen der Andruckstärke: siehe „Einstellen der Werkzeugbedingungen“ S. 2-32

Drücken Sie die Taste [**COND/TEST**].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen der Beschleunigung

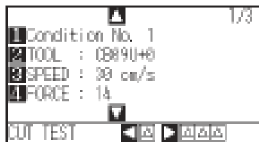
Legen Sie die Beschleunigung fest, die für jede Bedingungsnummer verwendet wird.
Einstellbereich: CE6000-40: 1 bis 3
CE6000-60: 1 bis 3
CE6000-120: 1 bis 2

Ergänzung
Wenn Sie beim CE6000-60 als Geschwindigkeit 64 und als Beschleunigung 3 festlegen, erscheint beide Male „*". In diesem Fall werden beide Werte automatisch berechnet.
Wenn Sie beim CE6000-120 als Beschleunigung 2 festlegen, kann die Geschwindigkeit nicht 65 oder mehr betragen. In diesem Fall erscheinen für Geschwindigkeit und Beschleunigung „*". Beide Werte werden automatisch berechnet.

Anleitung

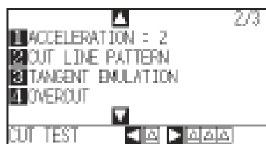
1 Drücken Sie die Taste [**COND/TEST**] im Startfenster.

Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.



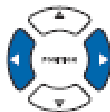
3 Drücken Sie die Taste [**1**] (ACCELERATION).

Die Anzeige ACCEL erscheint



* Je nach Bedingungsnummer kann die Anzeige variieren.

4 Drücken Sie die Positionstasten (◄►) und wählen Sie die Bedingungsnummer (CONDITION No.).

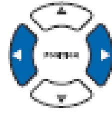


Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

Ergänzung
Um keine Änderungen vorzunehmen und zur Anzeige CONDITION (2/3) zurückzukehren müssen Sie die Taste[4] (CANCEL) drücken.

5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



Ergänzung

Richtlinien zum Einstellen der Andruckstärke: siehe „Einstellen der Werkzeugbedingungen“ S. 2-32

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden gespeichert und es erscheint die Anzeige CONDITION (2/3).

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

Manuelles Einstellen der Klingenlänge

Um einen optimalen Schnitt zu erhalten, muss die Klingenlänge gemäß dem verwendeten Medium und der Schneideklinge eingestellt werden. Die Feineinstellung erfolgt nach der manuellen Längenjustierung mittels Testschnitten.

⚠ WARNUNG

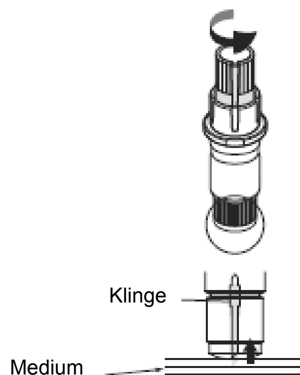
- Achten Sie beim Umgang mit den Schneidemessern darauf, sich nicht zu verletzen.
- Ist die Klinge zu weit ausgefahren, kann dies zu Beschädigungen der Klinge oder Schneidmatte führen. Vergewissern Sie sich, dass die Klingenlänge kleiner ist als die Medienstärke.

Ergänzung:

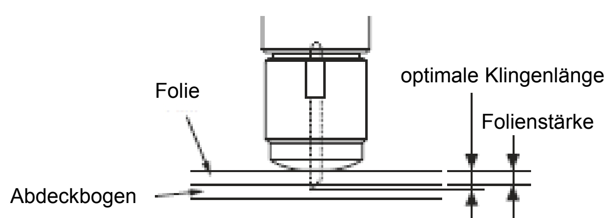
- siehe „Durchführen von Testschnitten“ (S. 2-45) zum Thema Testschnitte.
- siehe „Ausrichten der Klingenlänge (automatische Höhenjustierung)“ (S. 2-48) zum Regulieren der Klingenlänge.

Anleitung

1 Richten Sie die Klingenlänge mit dem Ende des Messerstiftes aus und setzen Sie das Werkzeug auf die Medienoberfläche auf.



2 Fahren Sie die Klinge Stück für Stück bis zur Medienstärke aus. Die optimale Länge ist kleiner als die Stärke von Medium und Abdeckbogen zusammen, jedoch größer als die Medienstärke. Nehmen Sie Testschnitte vor und korrigieren Sie, bis leichte Klingenspuren auf dem Abdeckbogen zu sehen sind. Wird der Abdeckbogen vollständig durchtrennt muss die Länge verringert werden, wird das Medium nicht völlig durchschnitten, muss sie erhöht werden



Ergänzung

Regulieren Sie die Klingenlänge mit dem Stellring. Drehen Sie ihn in Richtung A zum Ausfahren der Klinge oder in Richtung B zum Einziehen. Eine Skaleneinheit beträgt 0,1 mm.

Wird der Stellring um eine Einheit gedreht, bewegt sich die Klinge um ca. 0,1 mm.



Richtlinie zum Einstellen der Klingenlänge: siehe „Einrichten des Werkzeugs“, S. 2-32, zum Thema Medienstärke.

2.11 Durchführen von Testschnitten

Nach dem Festlegen der Einstellungen zu Werkzeug, Geschwindigkeit, Andruck und Beschleunigung kann ein Testschnitt gefahren werden, um sicherzustellen, dass die eingestellten Bedingungen auch das gewünschte Schnittergebnis liefern. Prüfen Sie, wie tief die Klinge in das Medium eintaucht und wie die Kanten geschnitten werden. Sind die Schneidergebnisse nicht zufriedenstellend, korrigieren Sie die verschiedenen Einstellungen und wiederholen Sie den Test, bis die optimalen Einstellungen gefunden wurden.

Testschnitt

Starten Sie einen Testschnitt, der entweder nur einen Schnitt mit dem aktuellen Wert oder 3 Schnitte mit dem aktuellen Wert und dem um 1 erhöhten und verringerten Wert, durchführt.

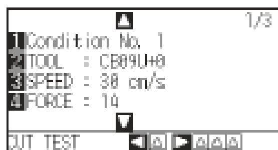
1 Schnitt mit aktuellem Wert

Anleitung

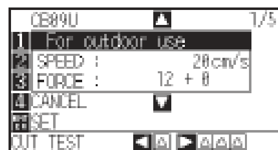
1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt in den Plotter ein.

2 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.

Im Normal-Modus erscheint die Anzeige CONDITION (1/3).
Im Simple-Modus erscheint die Anzeige CONDITION (1/5).

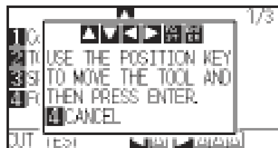


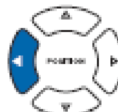
Anzeige CONDITION (Normal-Modus)



Anzeige CONDITION (Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (CUT TE ST).

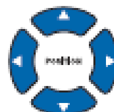




Ergänzung

Zurück zur Anzeige CONDITION gelangen Sie durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶▲▼), um den Werkzeugschlitten an die gewünschte Stelle für den Testschnitt zu bewegen.



Ergänzung

Wenn Sie die Tasten [POSITION] und [FAST] gleichzeitig drücken, bewegt sich der Werkzeugschlitten schneller.

5 Drücken Sie [ENTER].

Es wird ein Testmuster geschnitten.

ACHTUNG

Sobald Sie [ENTER] drücken, bewegt sich der Werkzeughalter. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

6 Drücken Sie nach Beendigung [ENTER].

Es erscheint die Anzeige CONDITION.

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

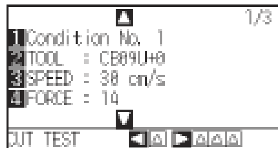
3 Schnitte mit aktuellem Wert und + bzw. -1

Anleitung

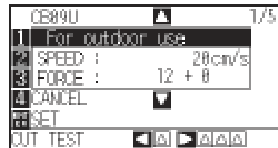
1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt ein.

2 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.

Im Normal-Modus erscheint die Anzeige CONDITION (1/3).
Im Simple-Modus erscheint die Anzeige CONDITION (1/5).

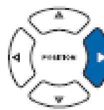


Anzeige CONDITION
(Normal-Modus)



Anzeige CONDITION
(Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Positionstaste (►) (CUT TEST).



Die Anzeige CUT TEST erscheint



Anzeige CONDITION
(Normal-Modus)



Anzeige CONDITION
(Simple-Modus)

Ergänzung

Zurück zur Anzeige CONDITION gelangen Sie durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

Nehmen Sie Änderungen am Offset im Normal-Modus vor.

6 Drücken Sie die Positionstasten (◄►▲▼), um den Werkzeughalter an die gewünschte Stelle für den Testschnitt zu bewegen.

Ergänzung

Wenn Sie die Tasten [POSITION] und [FAST] gleichzeitig drücken, bewegt sich der Werkzeugschlitten schneller.

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (FORCE).

Es erfolgt je ein Schnitt mit dem aktuellen Andruckwert sowie den um 1 erhöhten bzw. verringerten Ausgangswert.

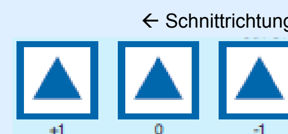
ACHTUNG

Sobald Sie die Taste [2] (FORCE) drücken, bewegt sich der Werkzeughalter. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

Ergänzung

Testschnittmuster können wie nachfolgend gezeigt in Schnittreihenfolge und Andruck geändert werden.

← Schnittrichtung



6 Drücken Sie nach Beendigung [ENTER].

Die Menüanzeige CUT TEST erscheint.

7 Drücken Sie [**2**] (CUTTER OFFSET). (Nur im Normal-Modus)

Es werden 3 Testmuster mit dem aktuellen Offsetwert in der Mitte sowie den um 1 erhöhten bzw. verringerten Ausgangswert geschnitten.

ACHTUNG

Sobald Sie die Taste [2] (CUTTER OFFSET) drücken, bewegt sich der Werkzeughalter. Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen.

8 Drücken Sie nach Beendigung [ENTER].

Die Menüanzeige CUT TEST erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [4] (CANCEL).

Die Anzeige CONDITION erscheint

10 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint

Bestätigen der Testergebnisse

Bestätigen Sie den Testschnitt und justieren Sie die Einstellungen. Wiederholen Sie den Testschnitt und die Neueinstellung, bis die optimalen Bedingungen erreicht sind.

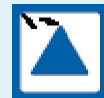
Justieren des Offset

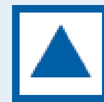
Prüfen Sie die Ecken der Dreiecke und Vierecke. Siehe „Einrichten des Werkzeugs“, S. 2-38. Regulieren Sie den Offsetwert, wenn die Ecken nicht genügend oder zu stark geschnitten wurden.
Nehmen Sie die Offset-Einstellungen im Normal-Modus vor.

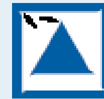
Ergänzung:

Wie wird der Offset überprüft?

Prüfen Sie anhand folgender Abbildungen, ob der Offsetwert richtig eingestellt ist.


ungenügender Offset; Wert erhöhen


optimaler Offsetwert


zu hoher Offset; Wert verringern

Einstellungen zum Perforieren

Ziehen Sie die Dreiecke ab und korrigieren Sie, bis nur leichte Spuren des Messers auf dem Abdeckbogen sind. Wurde der Abdeckbogen durchschnitten, ist entweder die Einstellung FORCE zu hoch oder die Klinge zu weit herausgedreht. Zeigt der Abdeckbogen nur wenige Spuren des Schneidmessers, ist entweder die Einstellung FORCE zu niedrig oder die Spitze der Messerklinge nicht weit genug herausgedreht.

Ergänzung:

Siehe auch: „Einstellen der Klingenlänge“, S. 2-2, und „Festlegen des Andrucks“, S. 2-41, zum Vornehmen der Einstellungen.

Einstellungen zum Querschneiden

Korrigieren Sie so lange, bis das Medium komplett durchschnitten ist.
Ist dies noch nicht der Fall, ist entweder die Einstellung FORCE zu niedrig oder die Spitze der Messerklinge nicht weit genug herausgedreht.
Siehe auch: „Einstellen der Klingenlänge“, S. 2-2, und „Festlegen des Andrucks“, S. 2-41, zum Vornehmen der Einstellungen.

Einstellungen zur Verwendung des Plotterstiftes

Regulieren Sie den Andruck so, dass die Linien nicht zu schwach sind. Legen Sie den kleinstmöglichen Wert fest, um die Stiftlebensdauer zu verlängern. siehe „Einstellen des Andrucks“, S. 2-41

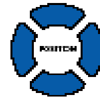
Einstellen der Klingenlänge (automatische Höhenjustierung)

Ein Testschnitt muss mehrmals durchgeführt werden, um die optimale Einstellung der Klingenlänge zu erhalten. Wenn Sie die Einstellfunktion benutzen, kann die optimale Länge schnell und einfach eingestellt werden.

Anleitung

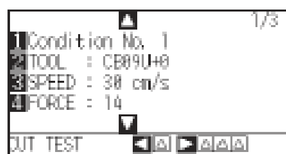
1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt ein.

2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►), um den Werkzeugschlitten an die gewünschte Stelle für den Testschnitt zu bewegen.



3 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] im Startfenster.

Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

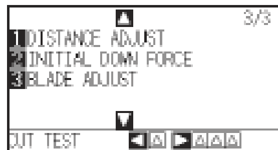


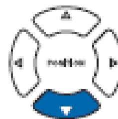
Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

4 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.



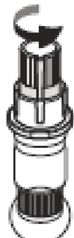


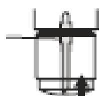
5 Drücken Sie die Taste [**3**] (BLADE ADJUST).

Es erscheint die Aufforderung, den Stellring zur Klingenjustierung zu drehen.



6 Drehen Sie den Stellring wie beschrieben nach links, um die Klinge vollständig herauszudrehen.





Ergänzung

Siehe „Aufbau des Messerhalters, S. 2-2, für Details zum Stellring der Klingenlänge.

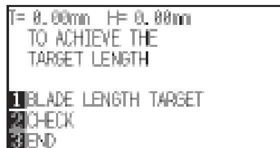
7 Setzen Sie den Messerhalter in den Werkzeughalter 1 (hinten).

Ergänzung

Eine Einstellung ist nur für das Schneidmesser im Werkzeughalter 1 (hinten) möglich. Sie gilt nicht für Werkzeughalter 2 (vorn). siehe : „Einsetzen eines Werkzeugs“, S. 2-2, zu den Einstellungen.

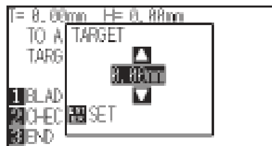
8 Drücken Sie die Taste [ENTER].
Sie können die Höhe durch Bewegung des Werkzeugs nach oben und unten kalkulieren.

Die Anzeige TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH erscheint.

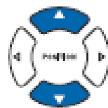


9 Drücken Sie die Taste [**1**] (BLADE LENGTH TARGET).

Die Anzeige BLADE LENGTH TARGET (TARGET) erscheint.



10 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert.



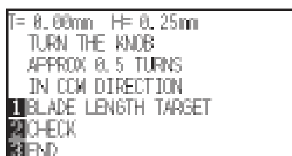
11 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Der Wert wird übernommen und es erscheint die Anzeige TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH.

12 Drücken Sie die Taste [**2**] (CHECK).

Sie können die Höhe durch Bewegung des Werkzeugs nach oben und unten kalkulieren

Stellwert und –richtung für den Stellring werden angezeigt.



Ergänzung

„T“ ist der Zielwert der Klingenlänge und „H“ die aktuelle Klingenlänge (Wert).

Beim Drehen des Stellrings wird die Anzahl und Richtung der Umdrehung angezeigt.

13 Drehen Sie den Stellring entsprechend und stellen Sie so die Klingenlänge ein.
Durch Drücken der Taste [**2**] (CHECK) wird die aktuelle Klingenlänge angezeigt. Stellen Sie die Klinge nun so ein, dass sie auf die Medienstärke abgestimmt ist.

ACHTUNG

Je nach verwendetem Medium kann die Klinge in das Medium einsinken, was eine genaue Messung unmöglich macht.

14 Drücken Sie die Taste [**3**] (END).

Dies beendet die Justierung und zeigt die Anzeige CONDITION (3/3) an.

15 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Es erscheint die Startanzeige. Drücken Sie nach Beendigung der Einstellungen die Taste [ENTER].

2.12 Der Simple-Modus

Im Simple-Modus können einfache Einstellungen getätigt werden.
Es können fünf unterschiedliche Werkzeugbedingungen für verschiedene Medien aufgerufen werden. Kopieren kann ebenfalls aus dem Simple-Modus erledigt werden.
Wenn der Simple-Modus aktiv ist, leuchtet die grüne LED.
Der Simple- und der Normal-Modus sind unabhängig voneinander. Wird der Modus gewechselt, haben die Einstellungen des neuen Modus Vorrang.
In der Startanzeige können Sie mit der Taste [SIMPLE] zwischen den Modi wechseln. Ein Wechsel setzt den Plotter zurück (siehe dazu auch die nachfolgende Seite).
Nach dem Wechsel in den neuen Modus startet die Anzeige zur Medienauswahl.

Ergänzung
Im Simple-Modus ist die Schnittstelle RS-232C nicht verfügbar.
Die ARMS-Einstellungen können im Simple-Modus nicht verwendet werden. Auch im Simple-Modus können die Befehle zur Spezifizierung der Passermarken verwendet werden. Bei nicht spezifizierten Befehlen werden die spezifizierten ARMS-Einstellungen im Normal-Modus verwendet.

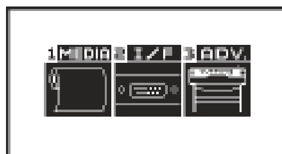
Die folgenden Einstellungen können Sie auf der Startanzeige des Simple-Modus vornehmen.
Siehe S. 2-24 „Bedienung der Kontrolltafel“ für detaillierte Informationen.



Startanzeige im Simple-Modus

[COND/TEST] : Einstellung der Werkzeugbedingungen. (siehe 2-32: Einstellen der Werkzeugbedingungen)
[COPY] : Erstellen Sie eine Kopie. (siehe S. 4-10: Kopieren)

In der Menüanzeige des Simple-Modus können Sie zwischen den folgenden Einstellungen auswählen.

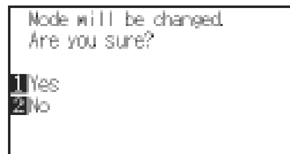


Menüanzeige im Simple-Modus

[1] (MEDIA) : Einstellen der Seitenlänge
[2] (I/F) : Einrichten des HP-GL-Startpunktes und der GP-GL-Schrittlänge.
[3] (ADV) : Einrichten der Sprache und Maßeinheit.

Wechseln des Modus

Nach dem Drücken der Taste [SIMPLE] erscheint die folgende Anzeige.



Mit der Taste [1] (Yes) können Sie den Modus nach dem Zurücksetzen des CE6000 wechseln.
Mit der Taste [2] (No) kehren Sie in die vorherige Anzeige zurück, ohne dass der Modus gewechselt wird.

Festlegen der Blattlänge (Simple-Modus)

Legen Sie bei Verwendung von Rollenmedien 1 Seitenlänge fest.
Schnittdaten, die über die festgelegte Blattlänge hinausgehen, werden nicht berücksichtigt, d. h. nur die innerhalb der Blattlänge befindlichen Schnittdaten werden geschnitten.
Diese Einstellung kann auch im Normal-Modus vorgenommen werden.

Hinweise

Der Vorgabewert für Blattlänge beträgt 2 m. Legen Sie vor dem Schneiden langer Objekte die Seitenlänge fest.
Verwenden Sie für Längen über 2 m den Fangkorb (optional erhältlich).

Die Präzision des CE6000-40 wird für eine Seitenlänge von bis zu 2 m und für den CE6000-60/120 für bis zu 5 Metern garantiert. (unter der Voraussetzung, dass das unten genannte Medium verwendet wird.)

- Der Auffangkorb muss benutzt werden (optional erhältlich).
- Verwenden Sie 3M-Scotchcal Electrocut Graphic Film 7725-10.
- Einstellbedingungen: Geschwindigkeit unter 30 und Beschleunigung unter 2 (im Simple-Modus ist keine Einstellung erforderlich).
- Ziehen Sie vor dem Schneidvorgang die dafür benötigte Menge an Medium heraus.
- Lassen Sie das Medium ausreichend lange in der Betriebsumgebung ruhen, wenn der Unterschied von Luftfeuchtigkeit und Temperatur sehr hoch ist.
- Positionieren Sie die Andruckrollen mit mind. 15 mm Abstand zu den Medienkanten.

Stellen Sie die seitliche Spannung beim Schneiden von langen Objekten einheitlich ein, wenn Farb-Klebefolien oder Plotterpapier eingelegt werden. Das Medium kann sich sonst evtl. von den Andruckrollen lösen.

Wenn Sie Rollenmedien verwenden, rollen Sie die benötigte Länge vor dem Schneiden ab.

Führen Sie einen Vorschub über die gesamte zu bearbeitende Länge durch, um ein Verrutschen des Mediums zu minimieren (siehe „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)", S. 2-31).
Der Vorschub kann auch automatisch bei Datenempfang erfolgen (siehe „Automatischer Voreinzug bei Datenempfang", S. 8-4) oder beim Einziehen des Mediums (siehe „Automatischer Voreinzug beim Medieneinzug (Initialeinzug)", S. 8-6).

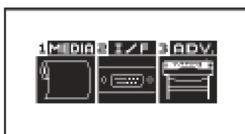
*Der Voreinzug stabilisiert den Vorschub durch die Akklimatisierung des Mediums an die Betriebsumgebung.

Diese Einstellung bleibt auch nach Abschalten des Plotters erhalten.

Anleitung

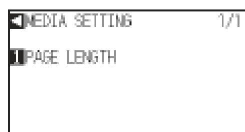
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**1**] (MEDIA).

Die Anzeige MEDIA SETTING erscheint.

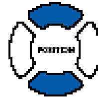


3 Drücken Sie die Taste [**1**] (PAGE LENGTH).

Die Anzeige PAGE LENGTH erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 20,0 cm bis 5000,0 cm

5 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige MEDIA (1/2).

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA durch Drücken der Positionstaste (◄).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

2.12.2 Nullpunkt-Einstellungen bei der Konfiguration von HP-GL (Simple-Modus)

In HP-GL liegt der Nullpunkt entweder links unten oder in die Mitte des Schneidebereiches.
In GP-GL wirkt sich diese Einstellmöglichkeit nicht auf die Bearbeitung aus.
Im Simple-Modus erfolgen die Befehlseinstellungen automatisch.
Diese Einstellungen können auch im Normal-Modus vorgenommen werden.

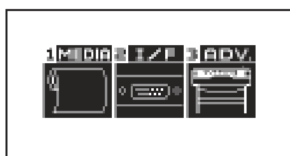
Ergänzung

siehe „Kontrolleinstellungen vom Computer“, S. 11-1, für detailliertere Informationen.

Anleitung

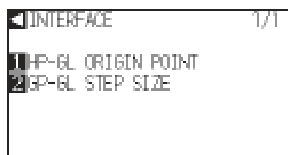
1 Drücken Sie die Taste **[**PAUSE/MENU**]**.

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste [2] (I/F).

Die Anzeige INTERFACE erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**1**] (HP-GL ORIGIN POINT).

Die Anzeige HP-GL ORIGIN POINT erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (LOWER LEFT) oder [2] (CENTER).

5 Bestätigen Sie durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige INTERFACE.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE durch Drücken der

5 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

2.12.3 Schrittweite in GP-GL (Simple-Modus)

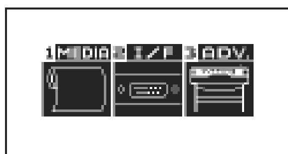
Hier kann der Abstand eines Verfahrschrittes verändert werden. Stimmen Sie diesen Parameter mit den Einstellungen in der Software ab.

„Befehlseinstellungen“ sind nur für Befehle in GP-GL anwendbar.

Anleitung

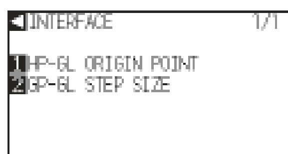
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



2 Drücken Sie die Taste [2] (I/F).

Die Anzeige INTERFACE erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [2] (GP-GL STEP SIZE).

Die Anzeige STEP SIZE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (0,100 mm), [**2**] (0,050 mm), [**3**] (0,025 mm) oder [**4**] (0,010 mm).

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE durch Drücken der

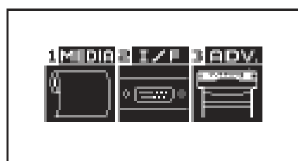
2.12.4 Einstellungen zur Menüsprache (Language) (Simple-Modus)

Hier können Sie die Menüsprache ändern. Es stehen sieben Sprachen zur Auswahl: Englisch, Japanisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Portugiesisch, Russisch, Koreanisch und Chinesisch.
Dies kann im Normal-Modus geändert werden.

Anleitung

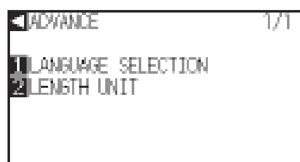
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



2 Drücken Sie die Taste [3] (ADV.).

Die Anzeige ADVANCE erscheint.

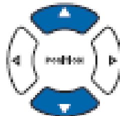


3 Drücken Sie die Taste [**1**] (LANGUAGE SELECTION).

Die Anzeige zur Sprachenauswahl erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) zum Auswählen der Sprache.



5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ADVANCE erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

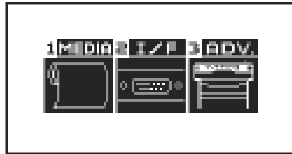
2.12.5 Einstellungen zur Maßeinheit (Length Unit) (Simple-Modus)

Hier können Sie festlegen, ob die Maße in Millimeter oder Zoll angezeigt werden.
Diese Einstellung kann im Normal-Modus geändert werden.

Anleitung

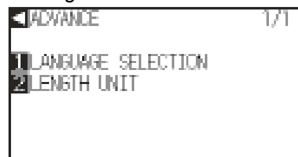
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



2 Drücken Sie die Taste [3] (ADV.).

Die Anzeige ADVANCE erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**2**] (LENGTH UNIT).

Die Anzeige zur Auswahl der Maßeinheit erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (METRIC) oder [**2**] (INCH).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ADVANCE erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 3: Grundfunktionen

Dieses Kapitel beschreibt die grundlegenden Funktionen zur manuellen Verwendung des Plotters.
Sämtliche hier beschriebenen Funktionen müssen generell im Bereitschaftsmodus (Medium ist eingelegt) gestartet werden. Führen Sie die in diesem Kapitel beschriebenen Funktionen aus, wenn der Plotter wie in vorangegangenen Kapiteln beschrieben im Bereitschaftsstatus ist.

ÜBERSICHT

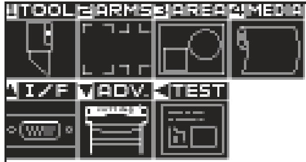
3.1 Anheben bzw. Absenken des Werkzeugs

Diese Funktion hebt und senkt das Werkzeug (den Stift).

Anleitung

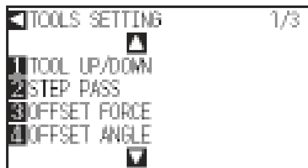
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

Die Anzeige TOOL SETTING (1/3) erscheint.



3 Das Werkzeug wird jedes Mal angehoben/abgesenkt, wenn die Taste [**1**] (TOOL UP/DOWN) gedrückt wird.

4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

3.2 Bewegen des Werkzeughalters und Mediums

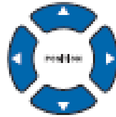
Werkzeughalter und Medium können manuell über die Positionstasten bewegt werden.
So können Halter und Medium auch an den Nullpunkt oder eine bestimmte Strecke gefahren werden.

Schrittweise manuelle Bewegung

Eine schrittweise manuelle Bewegung kann erfolgen, wenn auf der Anzeige „READY“ oder die Positionstasten (▲▼◄►) erscheinen.

Anleitung

1 Halten Sie eine Positionstaste (▲▼◄►) gedrückt.



Der Werkzeughalter bzw. das Medium bewegen sich schrittweise in die Richtung der gedrückten Positionstaste.

Ergänzung

Bei jedem Drücken der Positionstaste bewegt sich der Halter einen Schritt weiter.

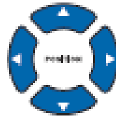
Der Schrittabstand kann verändert werden. Siehe „Festlegen des Schrittabstandes“, S. 3-4.

Kontinuierliche manuelle Bewegung

Eine kontinuierliche Bewegung kann erfolgen, wenn auf der Anzeige „READY“ oder die Positionstasten (▲▼◄►) erscheinen.

Anleitung

1 Drücken Sie eine Positionstaste (▲▼◄►) einmalig.



Der Werkzeughalter bzw. das Medium bewegen sich ohne Unterbrechung in die Richtung der gedrückten Positionstaste.

Ergänzung

Der Werkzeughalter bewegt sich schneller, wenn die Taste [FAST] gleichzeitig mit der Positionstaste gedrückt wird.

2 Lassen Sie die Positionstaste (▲▼◄►) los.

Der Werkzeughalter bzw. das Medium bleibt stehen.

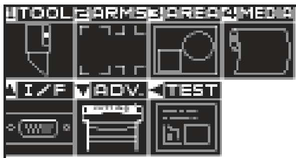
Festlegen des Schrittabstandes

Die Parameter zu den Einstellungen der Schneidrichtung werden bestimmt vom Abstand der Schrittweite der Schneidrichtung.

Anleitung

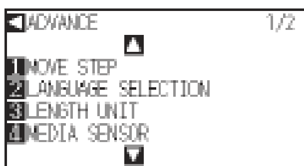
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV).

Die Anzeige ADV. (1/2) erscheint.



Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

3 Drücken Sie die Taste [1] (MOVE STEP).

Die Anzeige MOVE STEP erscheint.



4 Drücken Sie [**1**] (1,0 mm) oder [**2**] (0,1 mm).

Ergänzung

Der hier gesetzte Wert ist der Verfahrabstand für die schrittweise Bewegung.

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gespeichert und zur Anzeige DEFAULT (1/2) zurückgekehrt.

6 Drücken Sie Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

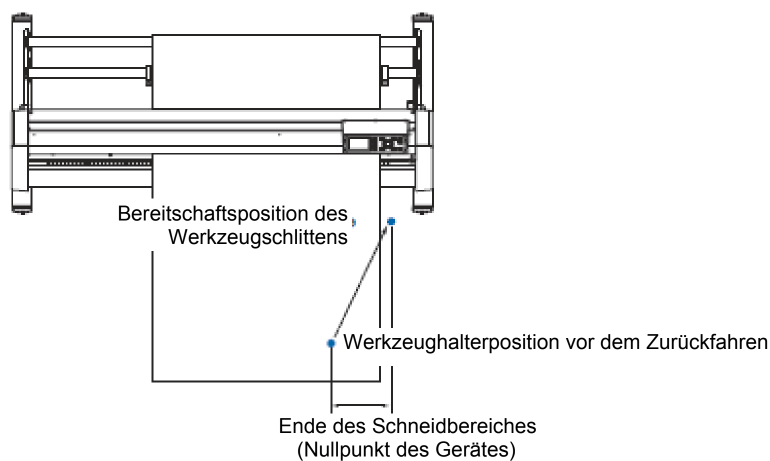
Ergänzung

Zurück zur Anzeige DEFAULT (1/2) gelangen Sie durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

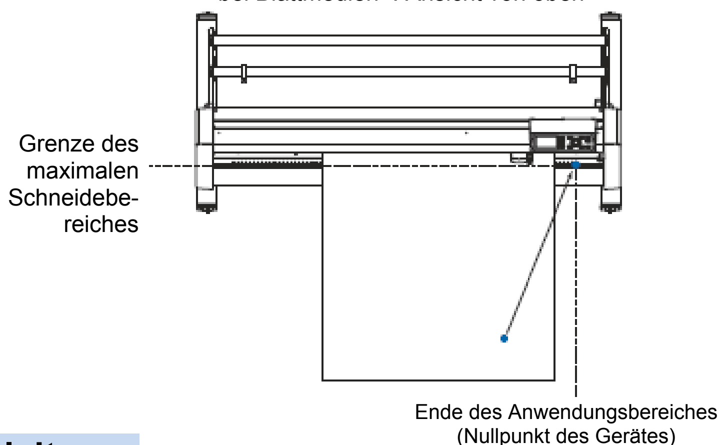
Zurückfahren des Werkzeugschlittens

Diese Funktion bewegt den Werkzeugschlitten 100 mm nach rechts oben. Wenn Sie diese Funktion nach abgeschlossenem Schneidvorgang durchführen, erleichtert Ihnen dies die Prüfung der Ergebnisse.

<bei Rollenmedien>: Ansicht von oben



<bei Blattmedien>: Ansicht von oben



Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [**1**] (VIEW) im Bereitschaftsstatus.

Der Werkzeughalter bewegt sich an die Position.

Ergänzung

Der Werkzeughalter fährt nach rechts oben, wenn Sie denselben Vorgang wiederholen.

Der folgende Schritt fährt den Werkzeughalter an die Nullposition.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [**2**] (HOME) im Bereitschaftsstatus.

Der Werkzeughalter bewegt sich zum Nullpunkt.

Ändern der Bedingungsnummer

Zum Ändern der Bedingungsnummer (Condition No.) gehen Sie folgendermaßen vor:

Anleitung

1 Drücken Sie im Bereitschaftsstatus auf [ENTER].

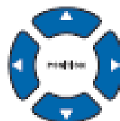
Die Auswahlanzeige CONDITION No. erscheint.



Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

2 Drücken Sie die Taste [**1**] (Nr. 1), [**2**] (Nr. 2), [**3**] (Nr. 3), [**4**] (Nr. 4), [▲] (Nr. 5), [▼] (Nr. 6), [◄] (Nr. 7) oder [►] (Nr. 8) und gleichzeitig die Taste [**ENTER**].



Ergänzung

Den Originalzustand nach Einschalten des Plotters holen Sie zurück, wenn Sie [ORIGIN] (RESET) drücken.
siehe „Zurücksetzen der Einstellungen“, S. 3-6

Die Einstellung wird gespeichert und zur Startanzeige zurückgekehrt.

Zurücksetzen auf Standardwert

Um zur Position zu gelangen, die nach dem Einschalten aktuell war, gehen Sie wie folgt vor:

Anleitung

1 Drücken Sie im Bereitschaftsstatus auf [ENTER].

Die Auswahlanzeige CONDITION No. erscheint.

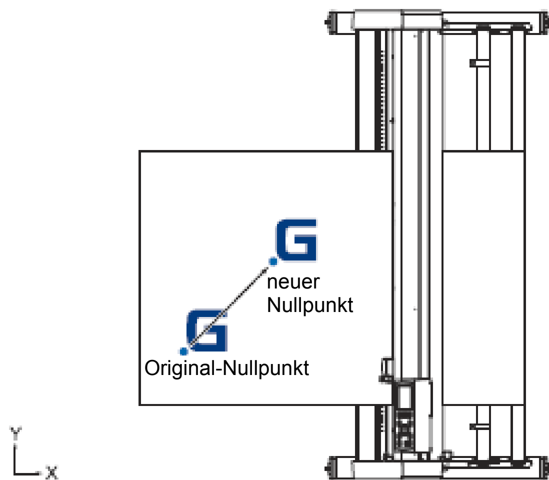


2 Drücken Sie gleichzeitig [ORIGIN] (RESET) und [ENTER].

Die Initialisierung wird durchgeführt und die Anzeige SELECT erscheint.

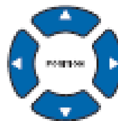
3.3 Festlegen des Nullpunktes

Der Startpunkt für den Schneidevorgang wird als Nullpunkt bezeichnet. Dieser kann an jeder Stelle auf dem Blatt sein.



Anleitung

1 Bewegen Sie das Werkzeug mittels der Positionstasten (▲▼◄►) an den neuen Nullpunkt, wenn der Plotter im Bereitschaftsstatus ist.



2 Drücken Sie die Taste [ORIGIN].

Der neue Nullpunkt wird gesetzt und es erscheint für ein paar Sekunden „NEW ORIGIN POINT IS SET!“ in der Anzeige.

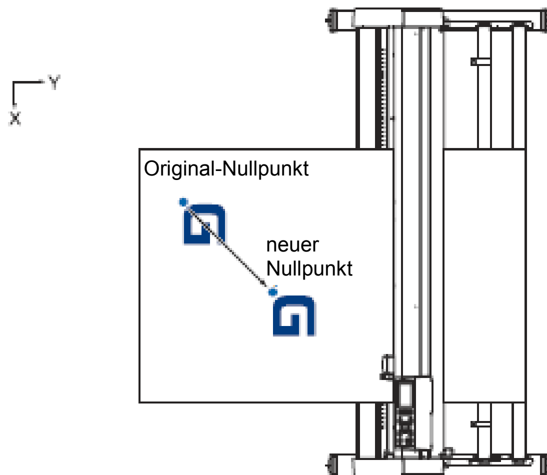


Wenn die Koordinatenachsen gedreht sind

Versetzt man den Ursprung wenn die Koordinatenachsen gedreht sind, ändert sich der Nullpunkt wie folgt.

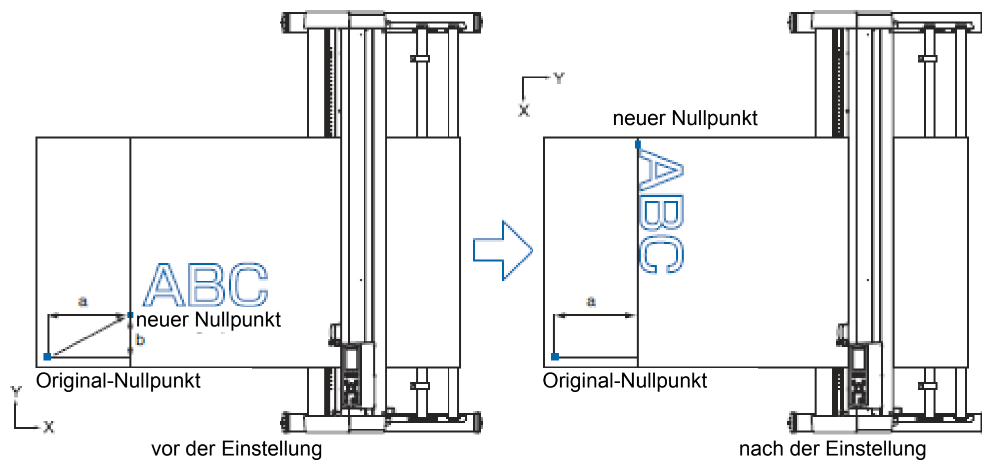
Ergänzung

siehe „Festlegen der Schnittrichtung“, S. 3-10, zum Thema Drehen der Koordinatenachsen



Wenn die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs gedreht werden

Werden die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs gedreht, wird der Ursprungspunkt wie abgebildet neu eingestellt. Der Abstand "a" bleibt erhalten, der Abstand "b" wird jedoch neu eingestellt.



Ergänzung

- Muss der Nullpunkt versetzt als auch die Koordinatenachsen bewegt werden, drehen Sie stets zuerst die Achsen und versetzen Sie danach den Nullpunkt.
- Die nach Festlegung des neuen Nullpunktes angezeigten Koordinaten stellen die Abstände vom neuen Nullpunkt dar.

Nullpunkt-Einstellung in HP-GL

In HP-GL liegt der Nullpunkt entweder links unten oder in die Mitte des Schneidebereiches.

Ergänzung

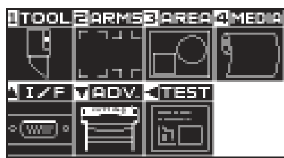
In GP-GL wirkt sich diese Einstellmöglichkeit nicht auf die Bearbeitung aus.

siehe „Kontrolleinstellungen vom Computer“, S. 11-1, für detailliertere Informationen.

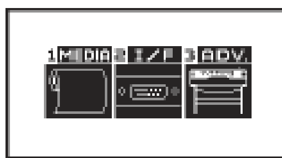
Anleitung

1 Drücken Sie die Taste **[**PAUSE/MENU**]**.

Die Menüanzeige erscheint.



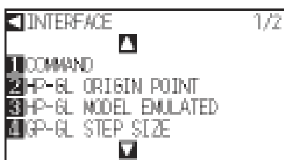
Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F) im Normal-Modus bzw. die Taste [2] (I/F) im Simple-Modus.

Die Anzeige INTERFACE erscheint.



Schnittstellenanzeige
(Normal-Modus)



Schnittstellenanzeige
(Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Taste [**2**] (HP-GL ORIGIN POINT) im Normal-Modus oder. drücken Sie die Taste [**1**] (HP-GL ORIGIN POINT) im Simple-Modus.

Die Anzeige HP-GL ORIGIN POINT erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (LOWER LEFT) oder [**2**] (CENTER).

5 Bestätigen Sie die Einstellung mit der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige I/F.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

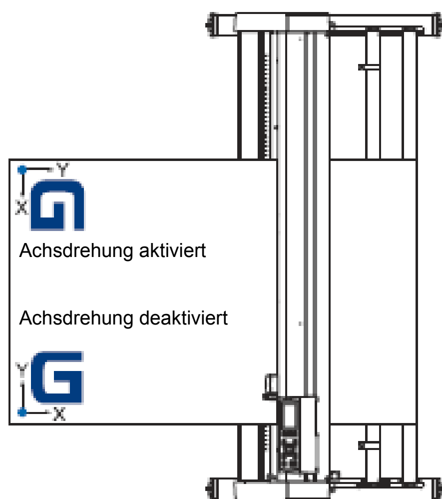
Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige I/F durch Drücken der Positionstaste (◄).

3.4 Festlegen der Schnittrichtung

Drehen Sie die Koordinatenachsen, um die Schnittrichtung zu ändern.

Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach dem Ausschalten im Speicher des Plotters.



Anleitung

Ergänzung

Führen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus durch.

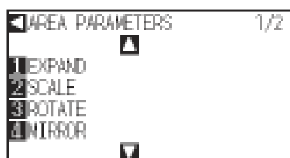
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU**]**.

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**3**] (AREA).

Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**3**] (ROTATE).

Die Anzeige ROTATE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF).

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gespeichert und die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

6 Drücken Sie Taste [PAUSE/MENU].
Der Werkzeugschlitten fährt an die eingestellten Koordinaten.

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung:

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

3.5 Unterbrechen des Schneidevorgangs

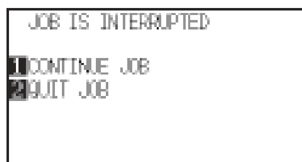
Der Schneidevorgang wird unterbrochen, wenn die Taste [PAUSE/MENU] gedrückt wird. Es erscheint ein Auswahlmenü auf der Anzeige der Kontrolltafel. Hier haben Sie die Möglichkeit, den Vorgang abzubrechen oder fortzufahren. Während der Unterbrechung können Sie außerdem das Medium auswechseln oder zurücksetzen.

Schneidevorgang unterbrechen und wieder aufnehmen

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Der Schneidevorgang wird unterbrochen und folgende Meldung erscheint.



2 Führen Sie eventuell notwendige Schritte, z. B. das Auswechseln des Mediums, durch.

3 Drücken Sie die Taste [**1**] (CONTINUE JOB).

Das Schneiden wird fortgesetzt und der Ablauf erneut angezeigt.



Anzeige PROCESSING (Normal-Modus)



Anzeige PROCESSING (Simple-Modus)

Ergänzung

Das Anheben und Absenken des Mediensethebels während der Unterbrechung wirkt sich nicht auf die Auswahl des Medientyps aus. Das Medium kann auch ausgewechselt oder zurückgesetzt werden.

Ergänzung

Zum Abbrechen drücken Sie [**2**] (QUIT JOB).
siehe auch „Abbrechen des Schneidevorgangs“, S. 3-13

Abbrechen des Schneidevorgangs

Anleitung

Drücken Sie die Taste **[STOP]**.

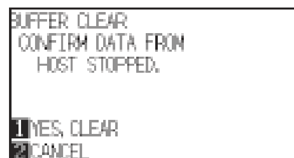
Der Schneidevorgang wird unterbrochen und folgende Meldung erscheint.



> **Ergänzung**
> Um den Schneidvorgang wieder zu starten drücken Sie [**1**] (CONTINUE JOB).
> siehe auch „Schneidevorgang unterbrechen und wieder aufnehmen“, S. 3-12.

Drücken Sie die Taste [**2**] (QUIT JOB).

Die folgende Anzeige erscheint.



Drücken Sie die Taste [**1**] (YES, CLEAR).

Die folgende Anzeige erscheint, der Speicherinhalt wird gelöscht und danach erscheint die Startanzeige.

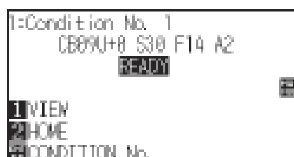
> **Ergänzung**
> Wenn Sie die Taste [2] (CANCEL) drücken, gelangen Sie zurück zur Unterbrechungsanzeige ohne dass der Speicherinhalt gelöscht wird.
> Achten Sie darauf, den Datentransfer zu beenden, falls der Schneidvorgang unterbrochen und der Speicher gelöscht wurde.
> Sollte der Datentransfer weitergehen, könnten ungewünschte Bearbeitungen auftreten, bei denen Daten aus der Mitte











Bereitschaftsanzeige (Normal-Modus)



Bereitschaftsanzeige (Simple-Modus)

Kapitel 4: Praktische Funktionen

Dieses Kapitel beschreibt praktische Funktionen des Plotters.

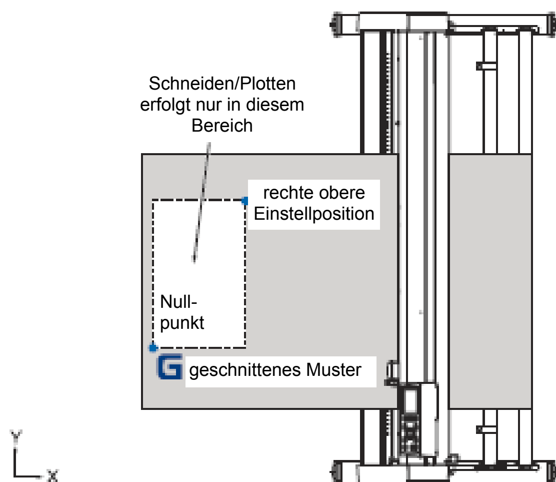
ÜBERSICHT

4.1 Einstellungen für den Schneidevorgang

Hier werden Einstellungen wie Schneidebereich und –breite, Seitenlänge, Spiegeln, Vergrößern/Verkleinern usw. festgelegt.

Festlegen des Schneidebereiches

Nach dem Spezifizieren des Schneidebereiches (AREA) wird der Nullpunkt an die linke untere Ecke gesetzt. In HP-GL ist es auch möglich, den Nullpunkt in die Mitte des Schneidebereiches zu legen.
Bewegen Sie den Nullpunkt zum Ändern der Schneideposition.



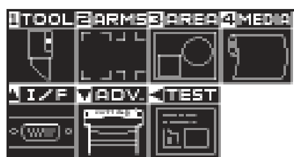
Ergänzung:

- siehe „Festlegen des Nullpunktes", S. 3-7, zum Versetzen des Nullpunktes.
- siehe „Festlegen des Nullpunktes in HP-GL", S. 3-9, zum Versetzen des Nullpunktes im Modus HP-GL.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] im Bereitschaftsmodus.

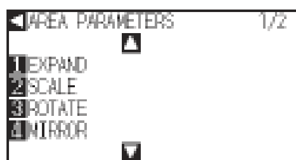
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus vorgenommen.
siehe „Bedienung der Kontrolltafel", S. 2-24, zum Bereitschaftsstatus.

2 Drücken Sie die Taste [**3**] (AREA).

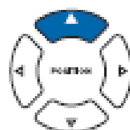
Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) erscheint.



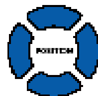


4 Drücken Sie die Taste [**1**] (AREA).

Die Anzeige SET LOWER LEFT erscheint.

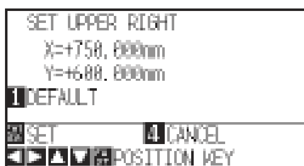


5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) zum Verfahren des Werkzeughalters an die linke untere Position des gewünschten Bereiches.



6 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET), sobald sich der Halter an der genauen Position befindet.

Der Punkt wird gesetzt und es erscheint die Anzeige SET UPPER RIGHT.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) zum Verfahren des Werkzeughalters an die rechte obere Position des gewünschten Bereiches.



8 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET), sobald sich der Halter an der genauen Position befindet.

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige AREA PARAMETER (2/2).

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Ergänzung

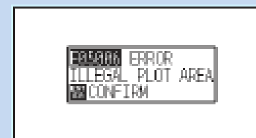
Die angegebenen Koordinaten bezeichnen den Abstand vom Halter zum Nullpunkt.

Drücken Sie [1] (DEFAULT), wenn der Schneidebereich nicht geändert werden soll.

Ergänzung

Bitte legen Sie den Schneidebereich für X und Y am rechten oberen und linken unteren Punkt auf mindestens 10 mm fest.

Sind die Bereiche zu klein, erscheint eine Fehlermeldung.



Dann müssen Sie die Werte für den rechten oberen und linken unteren Punkt zurücksetzen.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETER (2/2) durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

Festlegen der Schnittbreite (EXPAND)

Hier legen Sie die Schnittbreite fest. Es ist möglich, das Schneiden außerhalb des Bereiches, in dem sich die Andruckrollen befinden, vorzunehmen bzw. an den Medienenden nicht zu schneiden.
Voreingestellt ist die Breite zwischen den inneren Kanten der Andruckrollen. Diese kann im Bereich von – 10 mm (innerhalb) bis + 10 mm (außerhalb) vom voreingestellten Wert verkleinert/erweitert werden.
Ein positiver Wert vergrößert den Schneidebereich, während eine negative Angabe den Bereich verkleinert. Die Einstellung wirkt sich auf beide Kanten aus, d. h. die Gesamtbreite wird doppelt so groß wie der spezifizierte Wert.

ACHTUNG

Wird ein Wert von + 8 mm oder mehr gesetzt, legen Sie nicht die Sonderfunktion „OUTSIDE“ als „INITIAL BLADE CONTROL POSITION“ fest. Die Klinge könnte beschädigt werden, wenn sich der Werkzeughalter außerhalb des Mediums bewegt.

Ergänzung

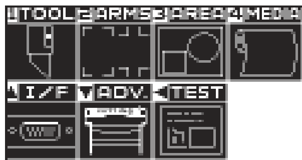
Wird ein positiver Wert eingegeben, kann das Schneiden oder Plotten in den Bereichen durchgeführt werden, in denen sich die Andruckrollen befinden. In diesem Fall könnte der Medieneinzug, je nach verwendetem Medientyp, nicht korrekt arbeiten, wenn die Andruckrollen über bereits bearbeitete Bereiche bewegt werden.

Legen Sie die Schnittbreite fest und senden Sie dann die Schnittdaten an den Plotter. Beim Ändern der Schnittbreite werden die Schnittdaten im Plotterspeicher gelöscht.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] im Bereitschaftsmodus.

Die Menüanzeige erscheint.



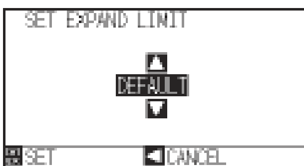
2 Drücken Sie die Taste [**3**] (AREA).

Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

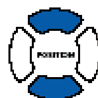


3 Drücken Sie die Taste [**1**] (EXPAND).

Die Anzeige EXPAND LIMIT erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Ergänzung

- Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.
- siehe „Bedienung der Kontrolltafel“, S. 2-24, zum Bereitschaftsstatus.

Ergänzung

Wird der Wert eines Bereiches zwischen +1,0 mm und +10 mm eingerichtet, erweitert sich auch der Einzugsbereich um 5 mm vorwärts.
Einstellbereich: + 10 bis – 10 mm

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Der Punkt wird gesetzt und es erscheint die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Ergänzung:

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Festlegen der Blattlänge

Die Länge eines Blattes bei Verwendung von Rollenmedien wird hier festgelegt.
Schnittdaten, die über die festgelegte Blattlänge hinausgehen, werden nicht berücksichtigt, d. h. nur die innerhalb der Blattlänge befindlichen Schnittdaten werden geschnitten.

Hinweise

Der Vorgabewert für Blattlänge beträgt 2 m. Legen Sie vor dem Schneiden langer Objekte die Seitenlänge fest.
Verwenden Sie für Längen über 2 m den Fangkorb (optional erhältlich).

Die Präzision des CE6000-40 wird für eine Seitenlänge von bis zu 2 m und für den CE6000-60/120 für bis zu 5 Metern garantiert. (unter der Voraussetzung, dass das unten genannte Medium verwendet wird.)

- Verwenden Sie den Fangkorb.
- Verwenden Sie 3M-Scotchcal Electrocut Graphic Film 7725-10.
- Einstellbedingungen: Geschwindigkeit unter 30 und Beschleunigung unter 2 (im Simple-Modus ist keine Einstellung erforderlich).
- Ziehen Sie vor dem Schneidvorgang die dafür benötigte Menge an Medium heraus.
- Lassen Sie das Medium ausreichend lange in der Betriebsumgebung ruhen, wenn der Unterschied von Luftfeuchtigkeit und Temperatur sehr hoch ist.
- Positionieren Sie beide Andruckrollen mit mind. 15 mm Abstand zu den Medienkanten.

Stellen Sie die seitliche Spannung beim Schneiden von langen Objekten einheitlich ein, wenn Farb-Klebefolien oder Plotterpapier eingelegt werden. Das Medium kann sich sonst evtl. von den Andruckrollen lösen.

Wenn Sie Rollenmedien verwenden, rollen Sie die benötigte Länge vor dem Schneiden ab.

Führen Sie einen Vorschub über die gesamte zu bearbeitende Länge durch, um ein Verrutschen des Mediums zu minimieren (siehe „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“, S. 2-31). Der Vorschub kann auch automatisch bei Datenempfang erfolgen (siehe „Automatischer Voreinzug bei Datenempfang“, S. 8-4) oder beim Einziehen des Mediums (siehe „Automatischer Voreinzug beim Medieneinzug (Initialeinzug)“, S. 8-6).

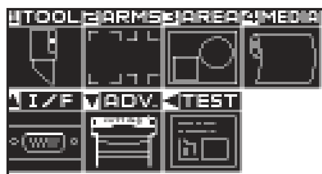
*Der Voreinzug stabilisiert den Vorschub durch die Akklimatisierung des Mediums an die Betriebsumgebung.

Diese Einstellung bleibt auch nach Abschalten des Plotters erhalten.

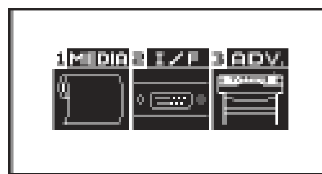
Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



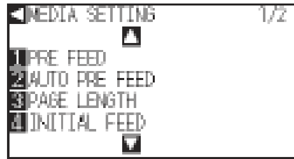
Menüanzeige
(Normal-Modus)



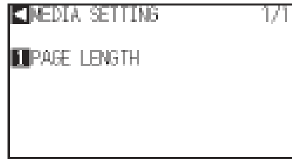
Menüanzeige
(Simple-Modus)

2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA) im Normalmodus bzw. die Taste [1] (MEDIA) im Simple-Modus.

Die Anzeige MEDIA erscheint.



Medienanzeige (Normal-Modus)



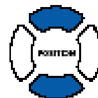
Medienanzeige (Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Taste [**3**] (PAGE LENGTH) im Normal-Modus bzw. [1] (PAGE LENGTH) im Simple-Modus.

Die Anzeige PAGE LENGTH erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 20,0 cm bis 5000,0 cm

5 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige MEDIA SETTING (1/2).

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

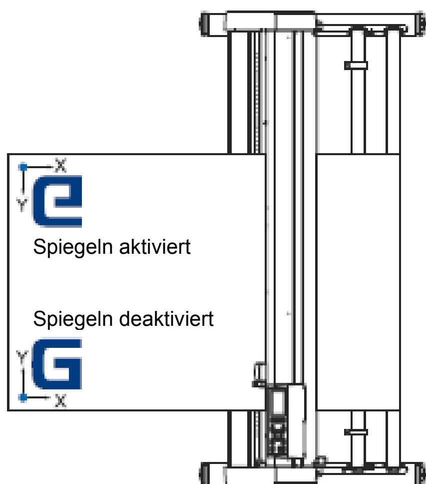
6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Festlegen der Funktion Spiegeln

Mit dieser Funktion kann das Schnittbild durch Umkehren des Nullpunktes und der Koordinatenachsen gespiegelt werden. Aktivieren Sie dazu die Funktion MIRROR.

Hinweis
Diese Einstellung bleibt auch nach Abschalten des Plotters erhalten.



Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

2 Drücken Sie die Taste [**3**] (AREA).

Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**4**] (MIRROR).

Die Anzeige MIRROR erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige AREA PARAMETER (1/2).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
Der Werkzeughalter fährt an die festgelegten Koordinaten.

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Ergänzung
Drücken Sie [2] (OFF) zum Deaktivieren der Funktion Spiegeln.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL) zurück zur Parameteranzeige AREA PARAMETER (1/2).

Maßstab vergrößern oder verkleinern (Scale)

Sie können das zu schneidende Objekt vergrößern bzw. verkleinern.
Das Vergrößerungs- bzw. Verkleinerungsverhältnis der Schnittdaten kann durch Einstellungen geändert werden.

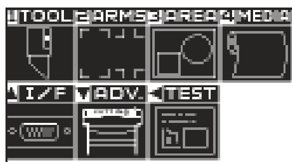
Hinweis
Diese Einstellung bleibt auch nach Abschalten des Plotters erhalten.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



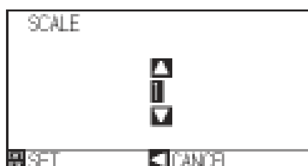
2 Drücken Sie die Taste [**3**] (AREA).

Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

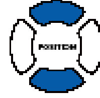


3 Drücken Sie die Taste [**2**] (SCALE).

Die Anzeige SCALE erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Ergänzung
Wählen Sie zwischen den Multiplikatoren 1/8, ¼, ½, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 und 8.

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige AREA PARAMETER (1/2).

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige AREA PARAMETER (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

4.2 Duplizieren der Schnittdaten (Copy)

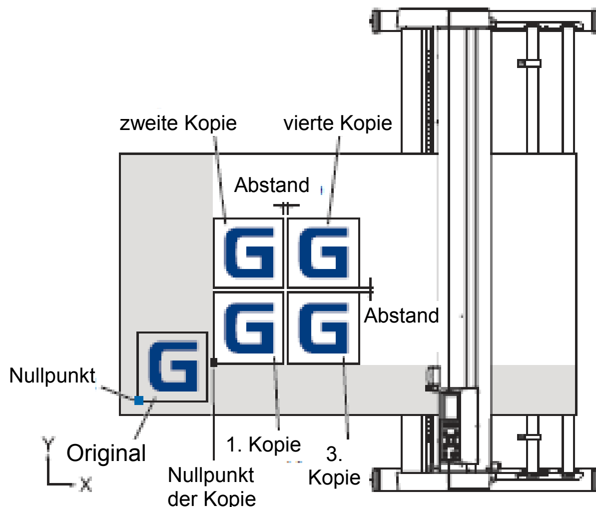
Die Funktion zum Kopieren einer bestimmten Anzahl der Schnittdaten im Plotterspeicher heißt COPY.

Ergänzung:

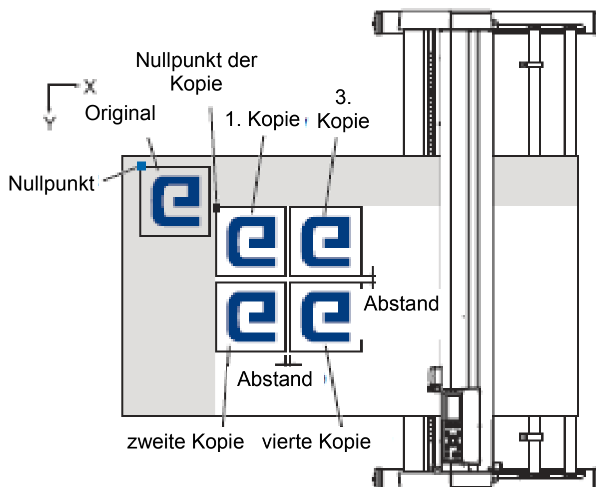
- Senden Sie während des Kopierens keine neuen Daten an den Plotter. Die Daten im Speicher werden sonst gelöscht.
- Werden neue Daten mehr als 10 Sekunden nach Beendigung eines Schneidevorgangs an den Plotter gesendet, so werden die ursprünglichen Daten aus dem internen Speicher gelöscht und die neuen Daten gespeichert.
- Übersteigt die gesendete Datenmenge 1,6 MB ist ein Kopieren nicht möglich, da dies die Speicherkapazität übersteigt.
- Ist die Datensortierung aktiviert, wird der für die Kopierfunktion verfügbare Speicherplatz reduziert. Deaktivieren Sie die Datensortierung, wenn große Datenmengen kopiert werden. siehe „Sortieren der Schnittdaten“, S. 8-2, zur Datensortierung
- Stellen Sie sicher, dass genug Medium verfügbar ist, wenn Sie die Funktion COPY verwenden.
- Beginnen die Original-Schnittdaten am Nullpunkt, wird dieser auch für den Kopiervorgang verwendet. Um unnötigen Verschnitt zu vermeiden, sollten die Original-Schnittdaten so nah wie möglich am Ursprungspunkt liegen.
  Ausgerichtete Passermarkendaten können nicht kopiert werden.

Wenn der Modus Media Change deaktiviert ist

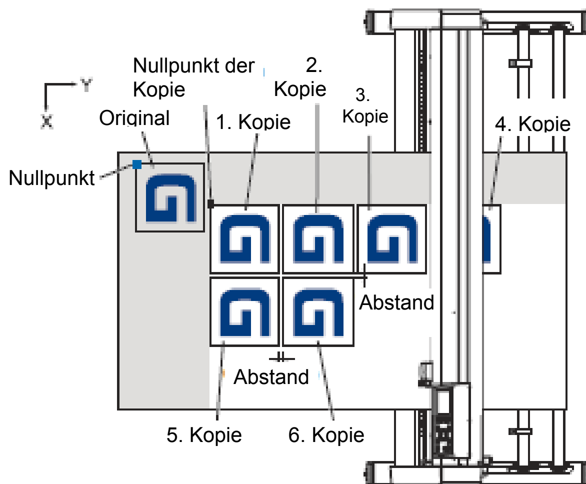
Kopiert wird in dieser Reihenfolge:



Bei aktivierter Spiegelfunktion wird folgendermaßen kopiert:



Bei aktivierter Achsrotation (COORDINATE AXES ROTATION) wird folgendermaßen kopiert:

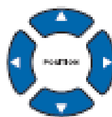


Anleitung

1 Erstellen Sie die zu kopierenden Daten.

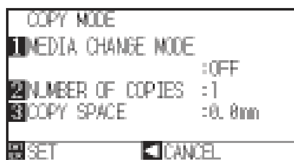
Die Schnittdaten werden im Plotter gespeichert.

2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und fahren Sie so den Werkzeughalter auf die Kopierposition.



3 Drücken Sie die Taste [COPY].

Es erscheint die Anzeige COPY MODE.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (MEDIA CHANGE MODE).

Die Anzeige MEDIA CHANGE MODE erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (OFF).

Bestätigen Sie die Einstellung, es erscheint die Anzeige COPY MODE.

Ergänzung

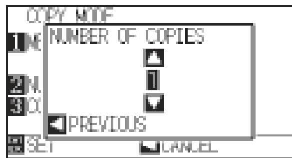
Deaktivieren Sie den Modus „MEDIA CHANGE MODE“, wenn Sie das Kopierintervall festlegen. Wenn keine Daten im Plotterspeicher sind, erscheint die Meldung "NO DATA FOR COPY IN BUFFER!". Senden Sie dann zuerst Schnittdaten.

Sind die Daten größer als die Speicherkapazität erlaubt, erscheint die Meldung "1 COPY IN THE COPY MODE BUFFER":

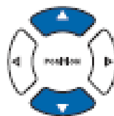
Wenn die zu kopierenden Daten größer sind als

6 Drücken Sie die Taste [**2**] (NUMBER OF COPIES).

Die Anzeige NUMBER OF COPIES erscheint.

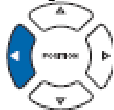


7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



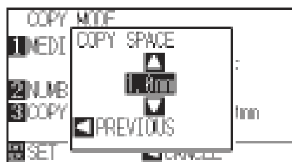
8 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Anzahl wird übernommen und es erscheint erneut die Anzeige COPY.

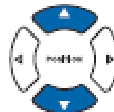


9 Drücken Sie die Taste [**3**] (COPY SPACE).

Die Anzeige COPY SPACE erscheint.

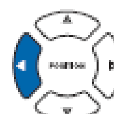


10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Der Kopierabstand wird ausgewählt, es erscheint die Anzeige COPY MODE.



12 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Auf der Anzeige erscheint „COPY“ und das Gerät beginnt mit der Kopie der festgelegten Anzahl.

Ergänzung

Es können 1 bis 100 Kopien erstellt werden, abhängig von der Größe des Mediums.

Die voreingestellte Anzahl an Kopien ist immer 1.

Ergänzung

Die Meldung "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" erscheint, wenn der Schneidebereich kleiner als die Schnittdaten ist. Vergrößern Sie den Schneidebereich oder legen Sie ein ausreichend großes Medium ein.

Ergänzung

Das Kopierintervall kann eingestellt werden, wenn MEDIA CHANGE MODE ausgeschaltet ist.

Abstände: zwischen 1,0 mm und 10,0 mm

Diese Einstellung bleibt auch nach Ausschalten des Plotters erhalten.

Ergänzung

Die Schnittdaten bleiben auch nach Auswechseln des Mediums gespeichert. Sie können beliebig oft kopiert werden, bis der Speicher gelöscht wird. Nach Austausch des Mediums wird der Kopiervorgang erneut durch Drücken der Taste [COPY] gestartet.

Wenn der Modus Media Change aktiviert ist

Die Aufforderung zum Medienwechsel erscheint jedes Mal, wenn ein einzelner Schnittvorgang im Modus Media Change durchgeführt wurde. Wird das Medium gewechselt, beginnt sofort die Ermittlung des Medium und das Verfahren zu einem Schneidbereich (der Schnitt). Dieses Auswechseln kann bis zur festgelegten Kopieranzahl erfolgen.

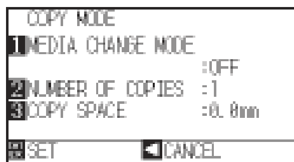
Anleitung

1 Erstellen Sie die zu kopierenden Daten.

Die Schnittdaten werden im Plotter gespeichert.

2 Drücken Sie die Taste [COPY].

Es erscheint die Anzeige COPY MODE.



3 Drücken Sie die Taste [**1**] (MEDIA CHANGE MODE).

Die Anzeige MEDIA CHANGE MODE erscheint.

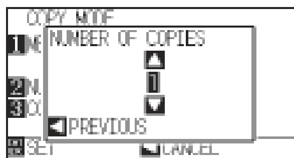


4 Drücken Sie die Taste [**2**] (ON).

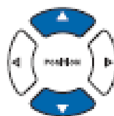
Bestätigen Sie die Einstellung, es erscheint die Anzeige COPY MODE.

5 Drücken Sie die Taste [**2**] (NUMBER OF COPIES).

Die Anzeige NUMBER OF COPIES erscheint.

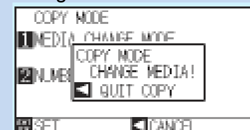


6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) zum Erhöhen bzw. Verringern des Wertes.



Ergänzung

Wenn der Modus MEDIA CHANGE MODE aktiviert ist, erscheint nach jedem Einzelschnitt die folgende Meldung.



Wird die Positionstaste (◄) (QUIT COPY) gedrückt, stoppt der Kopiervorgang und die Startanzeige erscheint wieder.

Beim Wechseln des Mediums werden die Medieneinstellungen aktiviert, die vor dem Kopiervorgang gewählt waren.

Sollten sich keine Daten im Plotterspeicher befinden, erscheint die Meldung „There is no data for copying in the buffer". Senden Sie in dem Fall die gewünschten Daten an den Plotter.

Wenn zu viele Daten vom Speicher gesendet wurden, erscheint „1 copy in the Copy mode buffer!".

Ergänzung

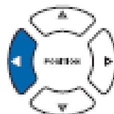
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige COPY MODE durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Ergänzung

Es können 1 bis 100 Kopien erstellt werden.

7 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Der Kopierabstand wird ausgewählt, es erscheint die Anzeige COPY MODE.

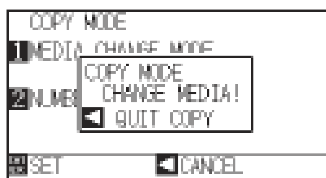


Ergänzung

Die Meldung "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" erscheint, wenn der Schneidebereich kleiner als die Schnittdaten ist. Vergrößern Sie den Schneidebereich oder legen Sie ein ausreichend großes Medium ein.

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Auf der Anzeige erscheint „COPY MODY CHANGE MEDIA!"



Ergänzung

Die Schnittdaten bleiben auch nach Auswechseln des Mediums gespeichert. Sie können beliebig oft kopiert werden, bis der Speicher gelöscht wird. Nach Austausch des Mediums wird der Kopiervorgang erneut durch Drücken der Taste [COPY] gestartet.

9 Tauschen Sie das Medium aus.

Das Gerät beginnt mit der Kopie, sobald das Medium ausgetauscht wurde.

Die nach dieser Anleitung festgelegte Anzahl an Kopien wird wiederholt. Sollte sich das Gerät während der Bearbeitung aufhängen, drücken Sie die Positionstaste (◄) (QUIT COPY).

4.3 Panel Cutting

Verwenden Sie die Funktion des Partition Length, um ein Verziehen des Mediums zu vermeiden.

Ergänzung

- Wenn die Funktion Partition Pastern aktiviert ist, beginnt das Gerät mit der Längeneinteilung und schneidet so lange, bis eines der folgenden Datenunterbrechungen erfolgt. Wenn der erste Teilbereich geschnitten wurde, fährt das Gerät zum nächsten Bereich und fährt mit der Bearbeitung fort, bis alle Bereiche geschnitten sind.
- Datenunterbrechungen:
  (1) Für einige Sekunden kein Datenempfang nach Beendigung des Schneidens. (Time Out)
  (2) Es wird ein Befehl zum Einzug gesetzt. (GP-GL: F, SO, HP-GL: AF, AH PG)
  (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0.
  (4) Wenn Befehle von Datenunterbrechungen (2) und (3) auftreten, werden diese nach Beendigung des Partition Pastern gestartet.
- Das Partition Pastern fährt mit dem Schneiden eines jeden Datenteils fort, wenn eine Datenunterbrechung durch einen Befehl auftritt, selbst wenn mehrere Datenteile gesendet werden, bevor der Schneidevorgang beendet ist (auch wenn etliche Datenteile zum Partition Pastern im Plotterspeicher sind).
- Wenn die Funktionen Partition Pastern und der automatische Medieneinzug aktiviert sind, ignoriert das Gerät Einstellungen zur Länge des automatischen Medieneinzugs und legt die Priorität auf Partition Length sowie die Minuten vorher eingegebenen Daten (mit footprints).
- Wenn die Funktionen Partition Pastern aktiviert ist und die Passermarken nicht ignoriert werden, können die Funktionen Kopieren, Nullpunkt, Initialeinzug und Schneidebereich nicht geändert werden.
- Partition Pastern kann nicht ausgeführt werden, wenn ein Datenpaket die Speicherkapazität übersteigt. Achten Sie darauf, dass die gesendeten Daten kleiner als die Speicherkapazität sind.

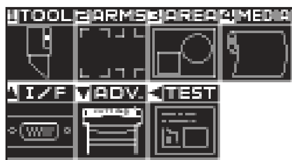
Ergänzung
Diese Einstellung bleibt auch nach Ausschalten des Plotters erhalten.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

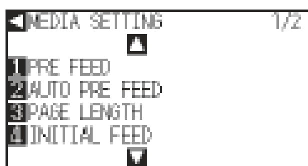
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



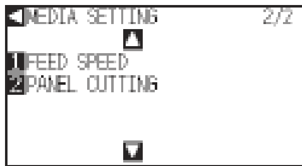
2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA).

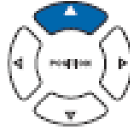
Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.





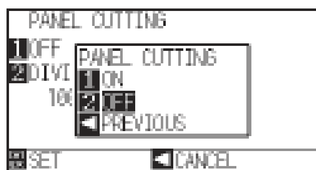
4 Drücken Sie die Taste [2] (PANEL CUTTING).

Die Anzeige PANEL CUTTING erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).

Die Anzeige zu den Einstellungen des PANEL CUTTING erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder [2] (OFF).

Bestätigen Sie die Einstellungen, es erscheint die Anzeige PANEL CUTTING:

7 Drücken Sie die Taste [2] (DIVIDE LENGTH).

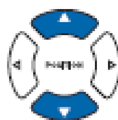
Die Anzeige zu den Einstellungen von DIVIDE LENGTH erscheint.



Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 1,0 cm bis 2000,0 cm

8 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.



Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige MEDIA SETTING (2/2).

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige MEDIA SETTING (2/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Kapitel 5: ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System)

ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) ist eine Funktion, mit der Passermarken, die auf dem Medium aufgedruckt sind, mittels Sensor gelesen werden können.
Achsneigungen und Abweichungen können anhand 2POINTS oder 3POINTS ausgeglichen werden.
Zusätzlich zur Achsjustierung (Neigung) und Abstandjustierung kann die Verzerrung der 2 Achsen anhand 4POINTS ausgeglichen werden.
Durch Ausgleichen der Druckposition mit der Funktion ARMS wird ein genauer Schnitt gewährleistet, wenn die Umrisse von ausgedruckten Objekten geschnitten werden sollen, oder wenn ein erneuter Schneidevorgang erfolgen soll.
Durch Verbindung mit der Anwendungssoftware am Computer ist eine mehrfache Passermarkenerkennung oder Segmentbereichsjustierung möglich. Details zur Justierfunktion für Passermarken finden Sie in den Benutzerhandbüchern der entsprechenden Software.
In diesem Kapitel wird das Konzept von ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) beschrieben sowie die Einrichtung und Verwendung dieser Funktion mit der Kontrolltafel.

ARMS

5.1 ARMS im Überblick

ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) liest die Passermarken (Referenzlinien), die auf dem Medium gedruckt sind mittels Sensoren.
Die Passermarken-Lesegenauigkeit liegt innerhalb 0,3 mm, wenn die genannten Passermarken verwendet werden.
Beachten Sie auch die folgenden Abschnitte, wenn Sie Passermarken scannen wollen. Es können Einstellungen zum Schneidebereich und –breite, Seitenlänge, Zertifikat, Vergrößern/Verkleinern vorgenommen werden.

Ergänzung

Führen Sie die automatische Passermarkenerkennung mit aktiviertem Papiergewicht aus (siehe „Einstellen des Papiergewichts“, S. 7-17). Das Medium könnte sonst verrutschen und die Passermarken dadurch nicht korrekt ermittelt werden.

Bei aktivierter Funktion Partition Pastern kann die Funktion ARMS nicht angewendet werden.

Im Simple-Modus können keine Einstellungen zur Funktion ARMS vorgenommen werden.

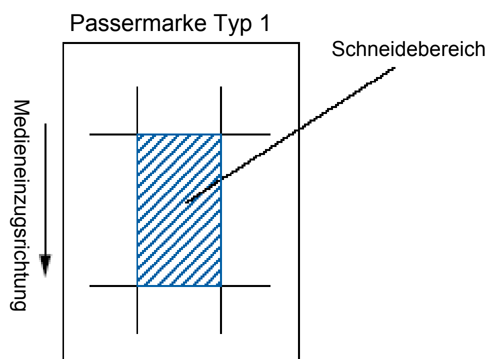
Im Simple-Modus können jedoch Bearbeitungsbefehle zur Spezifizierung der Passermarken verwendet werden. Für Objekte ohne festgelegte Befehle werden die im Normal-Modus spezifizierten ARMS-Einstellungen verwendet.

Form (Muster) von Passermarken

Der Plotter kann die folgenden 2 Formen (Muster) von Passermarken lesen.

Passermarke Typ 1

Dieser Typ wird verwendet, wenn Sie innerhalb des Schneidebereiches keine Passermarken möchten. Der Bereich verkleinert sich dann entsprechend der Markengröße auf dem Medium.

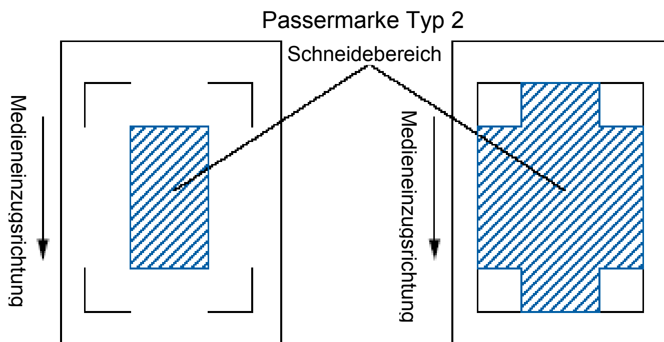


Ergänzung:

- Die linke Abb. steht für 4POINTS. Die Anzahl der Passermarken unterscheidet sich bei 2POINTS und 3POINTS, die Form bleibt jedoch gleich.
- siehe „Festlegen der Form (des Musters) der Passermarke“, S. 5-9, zum Ändern der Form.

Passermarke Typ 2

Dieser Typ wird verwendet, wenn Sie so viel Platz wie möglich auf dem Medium als Schneidebereich ausnutzen möchten. Die Passermarken befinden sich innerhalb des Schneidebereiches. Legen Sie den Parameter MARK DISTANCE so fest, dass das gedruckte Objekt nicht als Passermarke erkannt wird. Es ist nicht möglich dicht an den Passermarken zu schneiden (rechte Abbildung).



Ergänzung

Die linke Abb. steht für 4POINTS. Die Anzahl der Passermarken unterscheidet sich bei 2POINTS und 3POINTS, die Form bleibt jedoch gleich.

siehe „Festlegen der Form (des Musters) der Passermarke“, S. 5-11, zum Ändern der Form

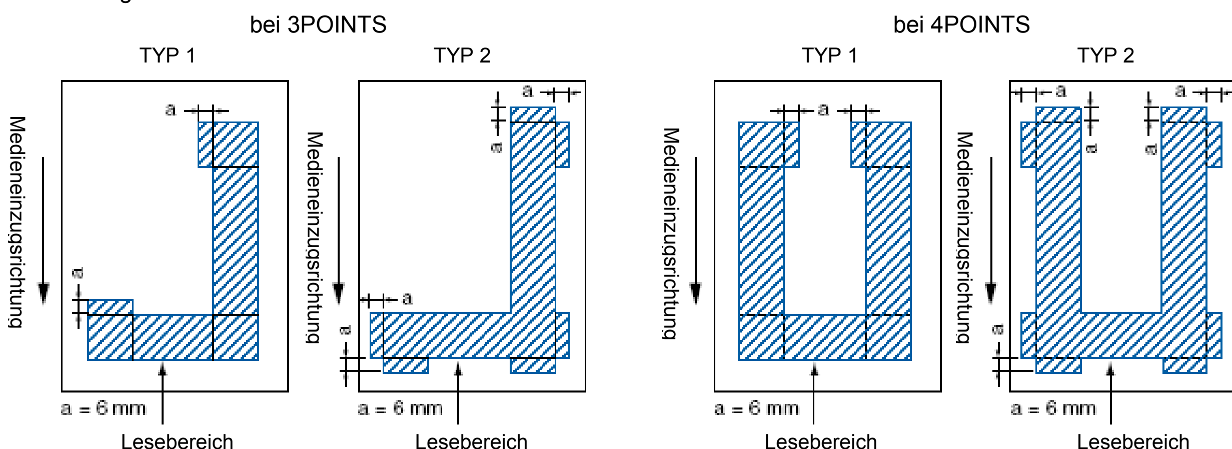
siehe „Festlegen des Passermarkenabstandes“, S. 5-14, zum Thema MARK DISTANCE

Ergänzung:

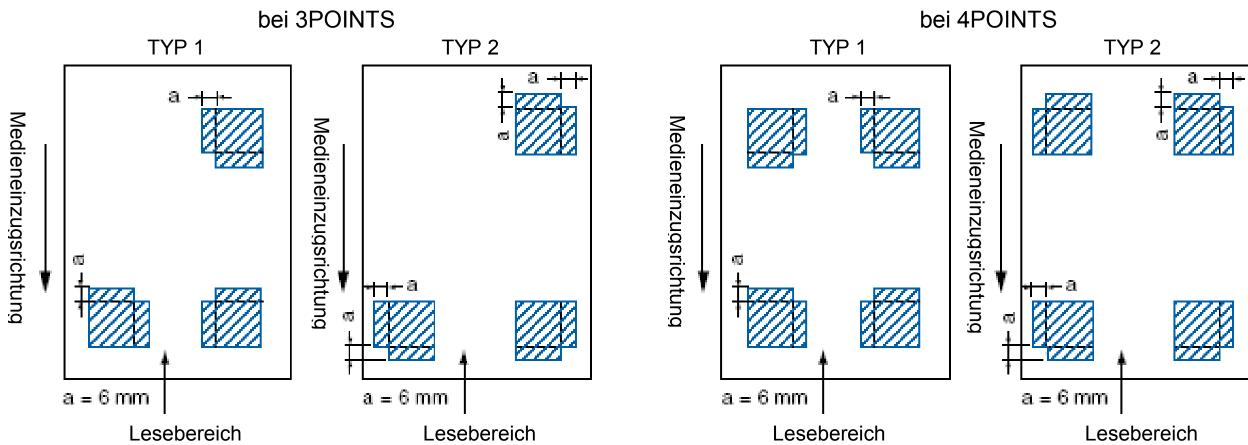
- Erzeugen Sie die Passermarke als Plotdaten mit der Anwendersoftware. Mit der Anwendung generierte Passermarken können nicht verwendet werden.
- Folgende Punkte müssen bei der Erstellung von Passermarken beachtet werden:
  Passermarken-Linienstärke: zwischen 0,3 und 1,0 mm
  Passermarkengröße: 4 bis 20 mm (siehe „Festlegen der Passermarkengröße“, S. 5-12).
  Passermarken sollten entweder im Muster 1 oder 2 angeordnet sein.
  Passermarken sollten aus Einzellinien in der benötigten Linienstärke bestehen. Doppellinien sind nicht möglich.
  Die Mitte der Linien wird als Referenzpunkt herangezogen.

Lesebereich zur Ermittlung der Passermarke

Den Bereich, den der Werkzeughalter und das Medium beim Ermitteln der Marken benötigen, zeigen die folgenden Abbildungen. Der schraffierte Bereich darf nicht bedruckt sein.



Den Bereich, den der Halter und das Medium beim Ermitteln der Marken benötigt, wenn die Funktion Mark Distance aktiviert ist, zeigen die folgenden Abbildungen.

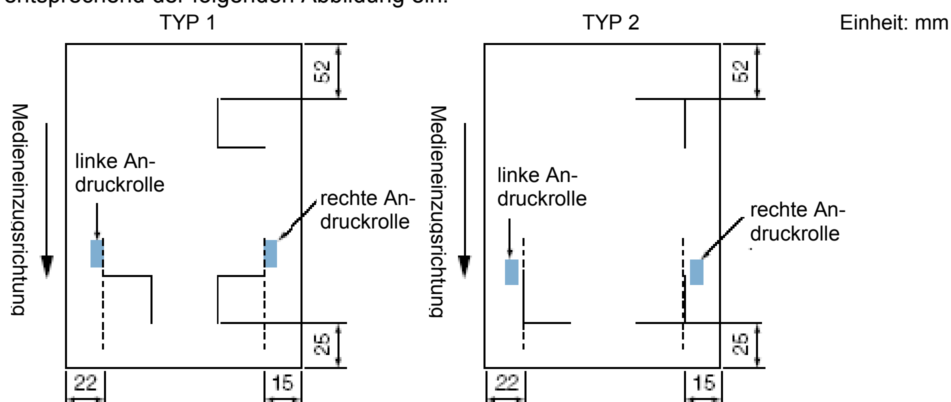


Ergänzung:

- siehe „Festlegen der Form (des Musters) von Passermarken“, S. 5-11, über das Ändern der Passermarkenform
- siehe „Festlegen des Passermarkenabstandes“, S. 5-14
- Es kann zu Fehlern kommen, wenn sich neben den Passermarken noch andere Objekte im Lesebereich befinden. Justieren Sie „MARK DISTANCE“ um die Marken korrekt zu ermitteln. (siehe „Festlegen des Passermarken-Abstandes“, S. 5-14)
- Das Medium muss frei von Schmutz oder Fremdkörper sein, da dies als Passermarken erkannt werden könnte.
- Passermarken müssen einen Kontrast zum Untergrund bilden (z. B. schwarze Linien auf weißem Blatt). Regulieren Sie den Scangrad des Sensors, Bei Verwendung von farbigem/glänzendem Medium. (siehe „Regulieren des Sensorgrades“, S. 5-20)

Positionierung von Medium und Passermarken

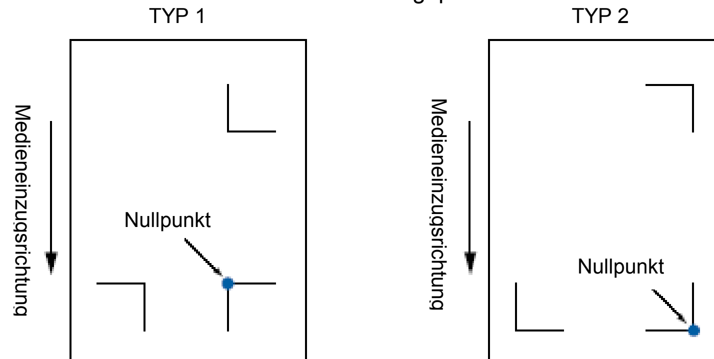
Platzieren Sie die Passermarken nicht an den Rändern des Mediums, damit die Marken gelesen werden können. Achten Sie darauf, dass sich die Andruckrollen außerhalb der Passermarken befinden. Zeichnen Sie die Passermarken entsprechend der folgenden Abbildung ein.



* Wenn die Erweitungsgrenze bei 1 oder mehr liegt, wird sie 10.

Positionierung von Nullpunkt und Passermarken

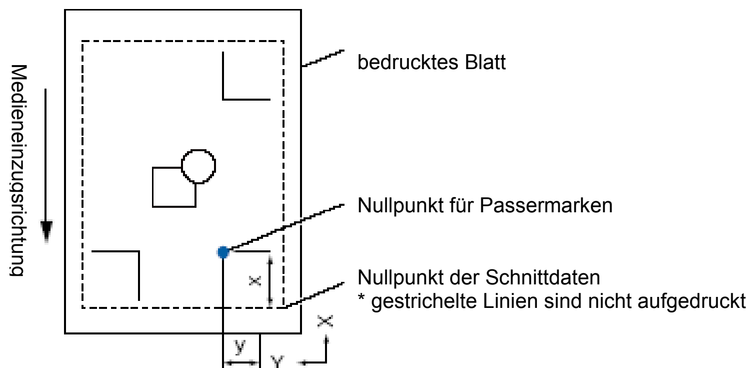
Der Nullpunkt wird nach dem Ermitteln der Passermarken wie folgt positioniert:



Ergänzung

Der Offsetwert für Passermarken ist der Nullpunkt, wenn die Offsetermittlung aktiviert ist. (siehe „Ausgleichen des Offset zwischen Passermarke und Nullpunkt", S. 5-18)
Beim Passermarkenmuster 2 könnte sich der Nullpunkt außerhalb des Schneidebereiches befinden, wenn sich die Marke 15 mm von der Medienrollenkante befindet.

Der Grund für einen Offset liegt z. B. in der Erzeugung von Passermarken und Schnittdaten mittels einer Anwender-software am Computer.
Bedrucken Sie ein Blatt mit einem Drucker und legen Sie dieses Blatt in den Plotter ein. Senden Sie die Schnittdaten vom Computer an den Plotter.
Ermitteln Sie die Passermarken auf der Blattware mit dem Plotter und bestimmen Sie den Nullpunkt für den Plotter.



Der Nullpunkt des Plotters wird zum Nullpunkt für die Passermarken, siehe obige Abb., und dieser stimmt nicht mit dem Nullpunkt der Schnittdaten überein. Die Abweichung zwischen diesen Nullpunkten wird als Offset bezeichnet. Im Falle der obigen Abbildung müssten Sie also x und y als Passermarkenoffset angeben.
Wenn der Offsetwert für den Plotter festgelegt wird, kann ein ordnungsgemäßes Schneiden erfolgen.
Folgende Methoden zum Messen des Offset sind möglich:

- Die Schnittdaten werden am Computer überprüft und die Abweichung zwischen beiden Nullpunkten gemessen.

Ungeeignete Medien zur Passermarken-Erkennung

Je nach Medientypen kann es bei folgenden Punkten zu Schwierigkeiten bei der Passermarkenerkennung kommen.

- Transparente Medien

→ Der Sensor liest auch die Schneidmattenoberfläche. Passermarken werden nicht erkannt.

- Die Passermarken sind nicht aus schwarzen Linien auf weißem Hintergrund.

→ Die Sensorgenauigkeit basiert auf schwarzen Passermarken auf weißem Hintergrund. Die Verwendung farbiger Medien oder Passermarken aus anderen Farben als schwarz erschwert die Erkennung von Passermarken. Regulieren Sie den Sensorgrad. (siehe „Regulieren des Sensorgrades“, S. 5-20)

- Grob strukturierte Zeichnungen oder Medien

→ Passermarken können nicht ermittelt werden, wenn die Oberfläche beschmutzt, faltig oder schwach bedruckt ist.

- Dicke Medien

→ Passermarken können nur auf Medien mit einer Stärke von max. 0,3 mm eingelesen werden.

- Laminierte Medien

Ergänzung

Verwenden Sie die Achsausrichtungsfunktion, wenn die Passermarken nicht automatisch erkannt werden können. (siehe „Manuelle Positionsausrichtung“, S. 6-3)

5.2 Einrichten und Justieren der Funktion ARMS

In diesem Abschnitt werden die notwendigen Einstellungen und Justierungen für eine korrekte Ermittlung der Passermarken mittels ARMS beschrieben.

Hinweis:

Ausgeschaltete Einstellungen zum Papiergewicht könnten evtl. dazu führen, dass die Passermarken nicht korrekt gelesen werden. siehe „Einstellen des Papiergewichts“, S. 7-17.

Festlegen des Modus MARK SCAN und der Anzahl

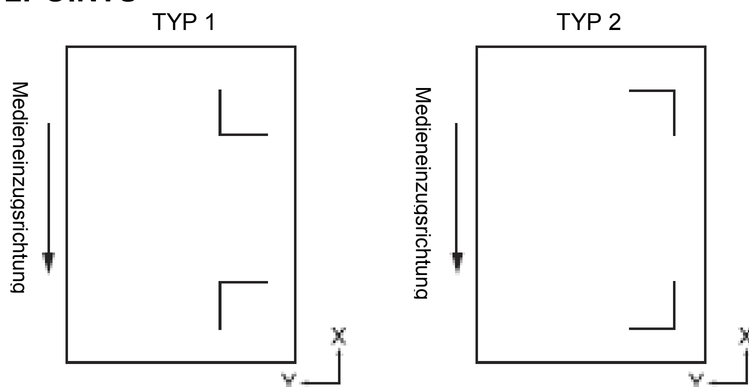
Legen Sie ARMS im Modus MARK SCAN fest, um die automatische Passermarkenermittlung durchzuführen.

Ergänzung:

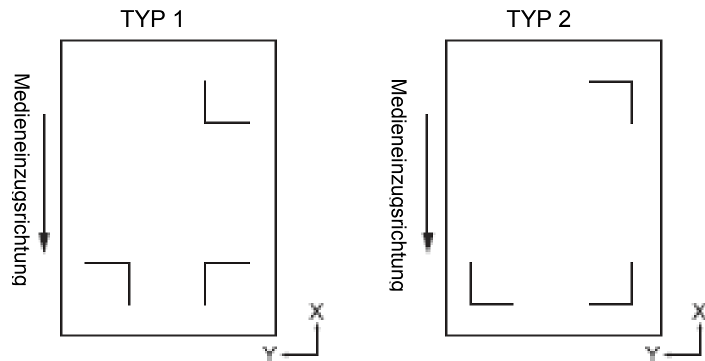
Neben „ARMS“ gibt es die Parameter „AXIS ALIGNMENT“ und „OFF“ im Modus MARK SCAN. Wählen Sie „OFF“ zum Deaktivieren des Modus laut nachfolgenden Verfahren. Siehe „Manuelle Positionsjustierung“, S. 6-1, zur Achsausrichtung.

Legen Sie die Anzahl an Passermarken fest, wenn ARMS für MARK SCAN eingestellt ist. Wählen Sie zwischen 2POINTS, 3POINTS oder 4POINTS. Die jeweiligen Positionen der Passermarken sehen wie folgt aus:

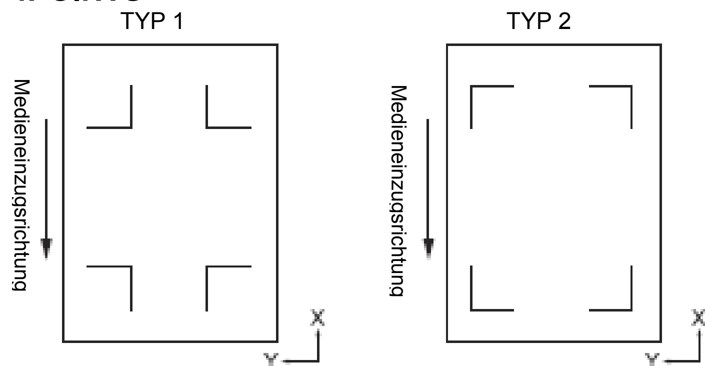
2POINTS



3POINTS



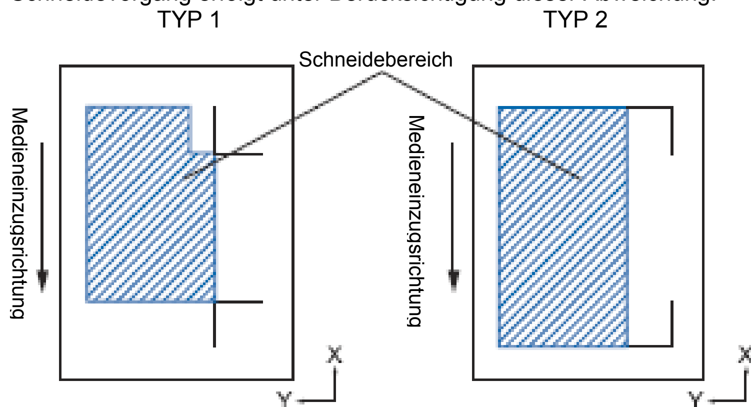
4POINTS



Je mehr Passermarken verwendet werden, desto höher wird die Präzision beim Ausrichten und Schneiden, jedoch wird mehr Zeit zum Ermitteln benötigt und der Schneidebereich wird kleiner.

1-Achsenausrichtung (2-Punkt-Ermittlung)

Die Abweichung wird anhand von 2 Passermarken ermittelt und der Schneidevorgang erfolgt unter Berücksichtigung dieser Abweichung.



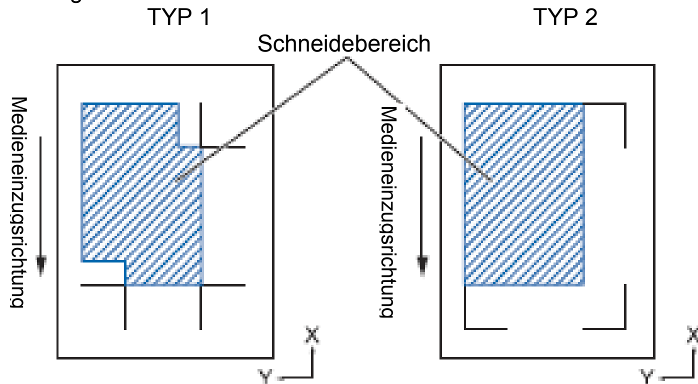
Ergänzung

Mehrfache Passermarken (Ausrichtung der Passermarken) ist nicht möglich. (siehe „Mehrfache Passermarken [Ausrichten von Passermarken], S. 5-9“

Der bedruckbare Bereich in der linken Abbildung gilt, wenn der Schrittabstand zur Passermarken-Ermittlung nicht spezifiziert wurde. Schneidebereich richtet sich nach dem eingestellten Schrittabstand der Passermarken-Ermittlung.

2-Achsenausrichtung (3-Punkt-Ermittlung)

Die vertikale und horizontale Abweichung wird anhand von 3 Passermarken ermittelt und der Schneidevorgang erfolgt unter Berücksichtigung dieser Abweichung.
Die Präzision der Druck- und Schnittposition ist höher als bei der Ausrichtung einer Achse.



Ergänzung

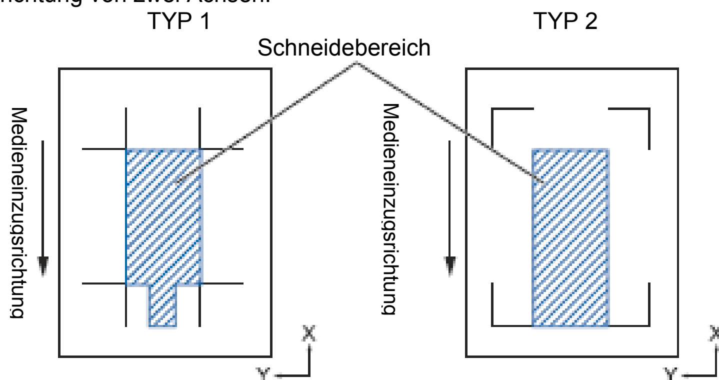
Der Abstand zwischen Passermarken kann reguliert werden.

Mehrfache Passermarken (Ausrichtung der Passermarken) ist nicht möglich. (siehe „Mehrfache Passermarken [Ausrichten von Passermarken], S. 5-9“

Der bedruckbare Bereich in der linken Abbildung gilt, wenn der Schrittabstand zur Passermarken-Ermittlung nicht spezifiziert wurde. Schneidebereich richtet sich nach dem eingestellten Schrittabstand der Passermarken-Ermittlung

4-Achsenausrichtung (4-Punkt-Ermittlung)

Die linke und rechte vertikale sowie die obere und untere horizontale Abweichung wird anhand von 4 Passermarken ermittelt und der Schneidevorgang erfolgt unter Berücksichtigung dieser Abweichungen.
Die Präzision der Druck- und Schnittposition ist höher als bei der Ausrichtung von zwei Achsen.



Ergänzung

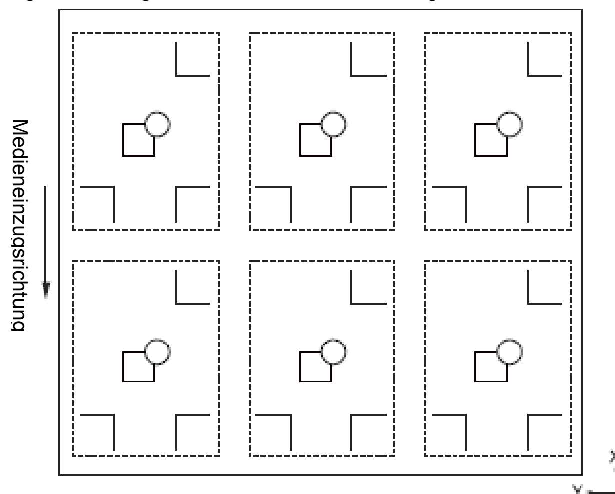
Der Abstand zwischen Passermarken kann reguliert werden.

Mehrfache Passermarken (Ausrichtung der Passermarken) ist nicht möglich. (siehe „Mehrfache Passermarken [Ausrichten von Passermarken], S. 5-9“

Der bedruckbare Bereich in der linken Abbildung gilt, wenn der Schrittabstand zur Passermarken-Ermittlung nicht spezifiziert wurde. Schneidebereich richtet sich nach dem eingestellten Schrittabstand der Passermarken-Ermittlung

Mehrfache Passermarken (Ausrichtung der Passermarken)

Dies ist eine Funktion zum kontinuierlichen Schneiden des Aufdrucks mit demselben ausgerichteten Muster, unter Verwendung eines Plugins für den Illustrator. Geeignet zum Schneiden mehrerer Sticker oder ähnlichem.



Ergänzung

Einstellungen sind nur über das Graphtec-Studio möglich.

Nicht über den Plotter einstellbar.

Daten für mehrfache Passermarken (Ausrichtung der Passermarken) sind nicht möglich

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

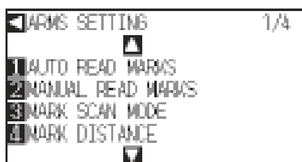
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

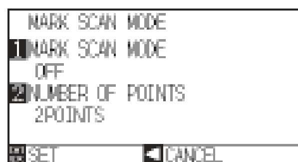
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



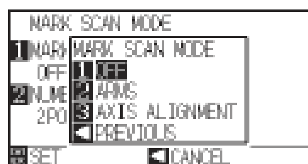
3 Drücken Sie die Taste [**3**] (MARK SCAN MODE).

Die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (MARK SCAN MODE).

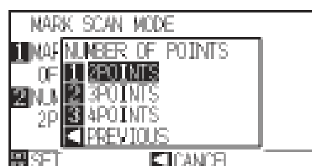
Die Anzeige zu den Einstellungen erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (OFF), [2] (ARMS) oder [3] (AXIS ALIGNMENT).
Der Modus wird gewählt und die Anzeige zu den Einstellungen erscheint wieder.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MARK SCAN MODE durch Drücken der Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

6 Drücken Sie die Taste [2] (NUMBER OF POINTS).
Die Anzeige zu den entsprechenden Einstellungen erscheint.



7 Drücken Sie die Taste [1] (2POINTS), [2] (3POINTS) oder [3] (4POINTS).
Die Auswahl wird gespeichert und die Anzeige zu den Einstellungen erscheint wieder.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MARK SCAN MODE durch Drücken der Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und es erscheint die Anzeige ARMS SETTING (1/4).

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (1/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint wieder die Startanzeige.

Festlegen der Form (des Musters) von Passermarken

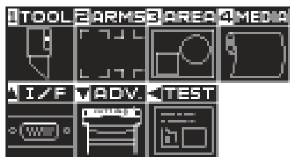
Legen Sie die Form (das Muster) der zu ermittelnden Passermarken fest.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

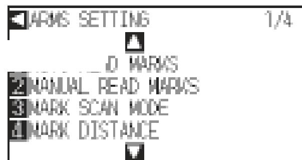
Die Menüanzeige erscheint.

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.



2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

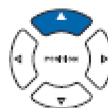
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige der ARMS-Einstellungen (2/4) erscheint.





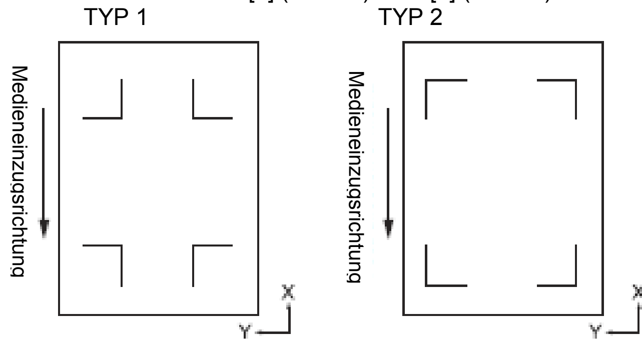
4 Drücken Sie die Taste [**1**] (MARK TYPE).

Die Anzeige MARK TYPE erscheint.



Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (TYPE1) oder [**2**] (TYPE2).



Ergänzung
Die beiden Passermarken, die der Plotter erkennen kann, sehen Sie in den unteren linken Abbildungen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS (1/4) zurückgekehrt.

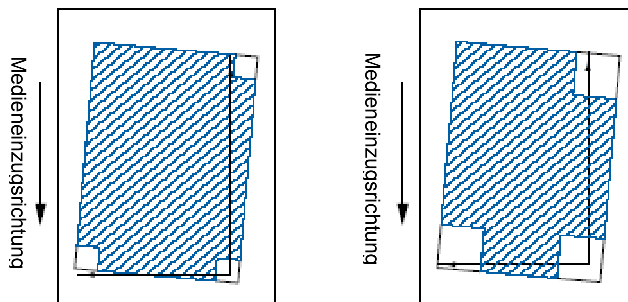
Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen der Passermarkengröße

Legen Sie vorher die Größe der zu ermittelnden Passermarken fest.
Es können Größen zwischen 4 mm und 20 mm angegeben werden.
Bei Unterschieden im Druck oder nicht gerade eingelegtem Medium bieten sich größere Passermarken an. Dies verkleinert jedoch den Schneidebereich.

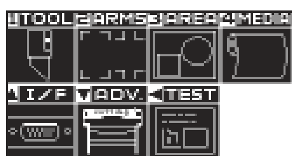


Beim Ermitteln der Passermarken wird an der linken unteren Marke begonnen und dann in vertikaler und horizontaler Richtung nach der nächsten gesucht. Bei einem schiefen Objekt (siehe Abb. links) können kleine Passermarken außerhalb des Lesebereiches sein.
Sind die Passermarken groß, können diese selbst bei einem schiefen Objekt (siehe Abb. rechts) ermittelt werden. Bei Schnittdaten mit langen Objekten in Einzugsrichtung erleichtern große Passermarken ebenfalls die Erkennung.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

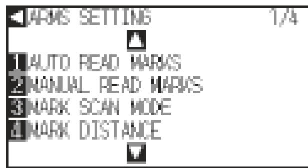
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

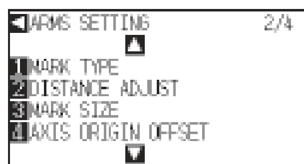
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

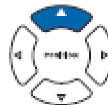
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige der ARMS-Einstellungen (2/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**3**] (MARK SIZE).

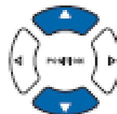
Die Anzeige MARK SIZE erscheint.



Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 4,0 mm bis 20,0 mm

5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Parameterwert.



6 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS (2/4) zurückgekehrt.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

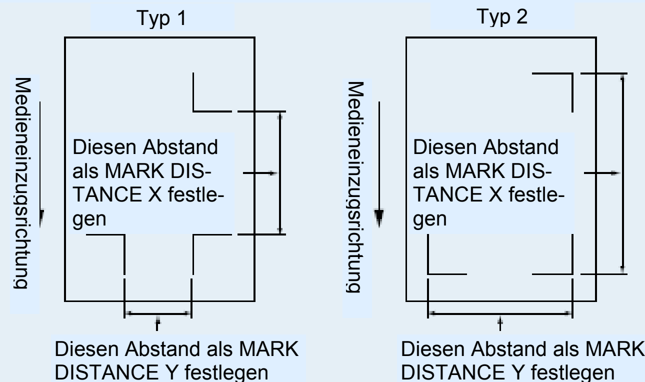
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Festlegen des Passermarkenabstandes

Um nicht Flächen zu lesen, auf denen sich keine Passermarken befinden, wird ein Abstand festgelegt. Dadurch erfolgt eine schnellere Ermittlung der Passermarken und verringert das Fehlerrisiko durch schmutziges Medium.
In den Bereich ohne Passermarken kann ein Kommentar (Typ 1) oder Schnittdaten (Typ 2) geschrieben werden.

HINWEISE:

- Geben Sie den Abstand zwischen Passermarken in Medieneinzugsrichtung als X an und den Abstand zwischen Passermarken in Richtung der Werkzeughalterbewegung als Y (siehe Abb.).



- Die Ermittlung der Position von Passermarken erfolgt vor dem angegebenen Abstand.
- Das Überspringen des Abstandes zwischen Passermarken, wenn der Abstand auf 0 mm eingestellt ist, erfolgt erst, wenn die nächste Marke gefunden wurde.
- Der Y-Wert wird bei 2POINTS ignoriert.
- Geben Sie einen kleineren Wert für MARK DISTANCE X ein als das Medium lang ist, da dieses sonst herausfallen kann.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

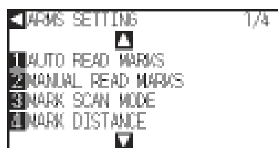
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**4**] (MARK DISTANCE).

Die Anzeige MARK DISTANCE erscheint.

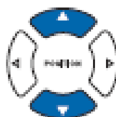


4 Drücken Sie die Taste [**1**] (X).

Die Anzeige für die X-Achse erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.

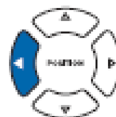


Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 0 bis 50000,0 mm

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

MARK DISTANCE wird gewählt und zur Anzeige MARK DISTANCE zurückgekehrt.

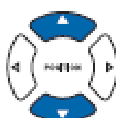


7 Drücken Sie die Taste [**2**] (Y).

Die Anzeige für die Y-Achse erscheint.



8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.

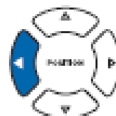


Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: 0 bis 50000,0 cm

9 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER] (SET).



10 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS SETTING (1/4) zurückgekehrt.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (1/4) durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL).

11 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen des Abstandes zwischen Passermarken

Ausgleich des Schnittes durch Anwendung des kalkulierten Verhältnisses aus dem Abstand zwischen den Passermarken, wenn dieser vom Originalwert in den Schnittdaten abweicht. Dies wird auch als Distanzjustage bezeichnet.
Es gibt 3 Modi der Distanzjustage zwischen Passermarken:

User: Der Originalwert der Schnittdaten und der Abstand der ermittelten Marken wird manuell eingegeben.

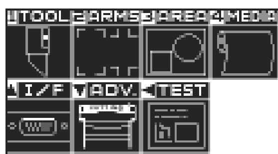
Custom: Wenn der Abstand zwischen den Passermarken durch 5, 10, oder 50 mm geteilt werden kann, ist dieser Abstand automatisch einstellbar, wenn Sie „CUSTOM UNIT“ festlegen. Wurde zum Beispiel 5 mm als Divisor für die Abstandsjustierung ausgewählt und als Abstand zwischen den Passermarken ein Wert von 312 mm ermittelt, so wird dann auf die nächste ganze Zahl mit weniger als 5 mm Abstand abgerundet. In diesem Fall erfolgt die Abstandsjustierung mit dem Idealwert 310 mm.

Standard: Je nach Abstandseinstellung zwischen den Passermarken (siehe „Festlegen des Passermarkenabstandes“, S. 5-14) wird automatisch die Einheit 5, 10 oder 50 mm gewählt. Die ermittelten Abstandswerte werden zu den nächsten vollen Werten gerundet und diese als Originalwert der Schnittdaten zur Durchführung der Justierung verwendet.
Bitte verwenden Sie für jede Länge die entsprechenden Parameter:
über 1 m : 50 mm
über 50 cm : 10 mm
unter 50 cm : 5 mm

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

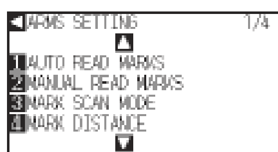
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

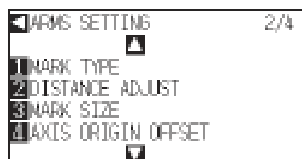
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

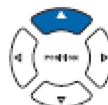
Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

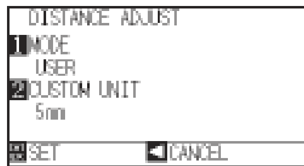
Die Anzeige der ARMS-Einstellungen (2/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**2**] (DISTANCE ADJUST).

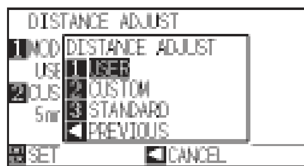
Die Anzeige DISTANCE ADJUST erscheint.



Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (MODE).

Die Anzeige DISTANCE ADJUST MODE erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [**1**] (USER), [**2**] (CUSTOM) oder [**3**] (STANDARD).

Der Modus wird ausgewählt und zur Anzeige DISTANCE ADJUST zurückgekehrt.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MARK DISTANCE mit der Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

7 Je nach Modus unterscheidet sich die weitere Vorgehensweise.

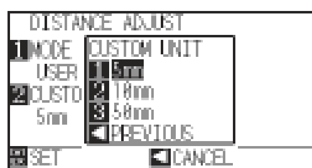
Modus USER oder STANDARD ist gewählt

Fahren Sie mit Schritt 9 fort.

Modus CUSTOM ist gewählt

Drücken Sie die Taste [**2**] (CUSTOM UNIT).

Die Anzeige CUSTOM UNIT erscheint.



8 Drücken Sie die Taste [**1**] (5 mm), [**2**] (10 mm) oder [**3**] (50 mm).

Die Einheit wird übernommen und es erscheint die Anzeige DISTANCE ADJUST.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige MARK DISTANCE mit der Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

9 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

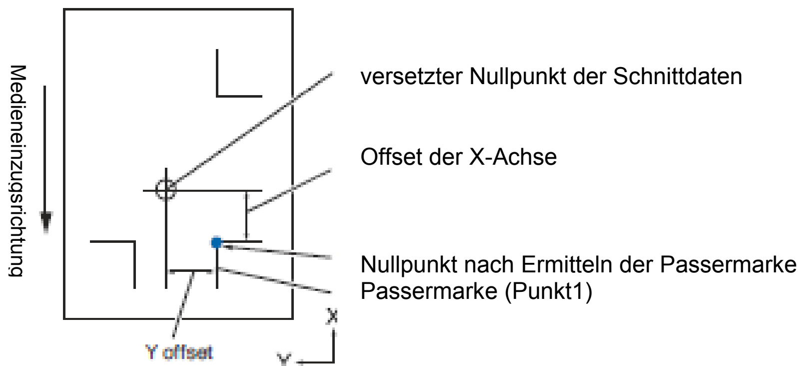
Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS (2/4) zurückgekehrt.

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ausgleichen des Offsets zwischen Passermarke und Nullpunkt der Schnittdaten

Der Nullpunkt der Schnittdaten kann nach dem Ermitteln der Passermarke festgelegt werden. Der Vorgabewert für den Offset beträgt 0,0 in X und Y. Er ist einstellbar zwischen im Bereich von –1000,0 mm und +1000,0 mm.



Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

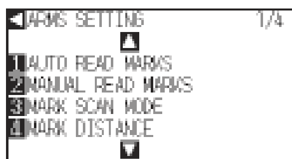
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

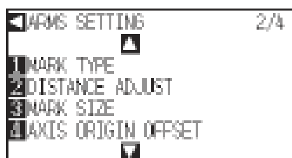
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

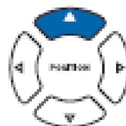
Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (2/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**4**] (AXIS ORIGIN OFFSET).

Die Anzeige AXIS ORIGIN OFFSET erscheint.



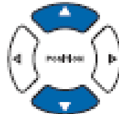
Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (X).

Die Anzeige für die X-Achse erscheint.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.

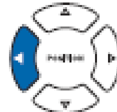


Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: -1000,0 cm bis +1000,0 cm

7 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Der Offsetwert wird gewählt und zur Anzeige AXIS ORIGIN OFFSET zurückgekehrt.

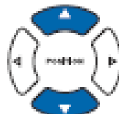


8 Drücken Sie die Taste [**2**] (Y).

Die Anzeige für die Y-Achse erscheint.



9 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.

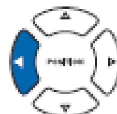


Ergänzung
Die Ziffernstellen können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

Einstellbereich: -1000,0 cm bis +1000,0 cm

10 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Der Offsetwert wird gewählt und zur Anzeige AXIS ORIGIN OFFSET zurückgekehrt.



11 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS (2/4) zurückgekehrt.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (2/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

12 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen des Sensorgrades

Der Scangrad (Schwellenwert zwischen Medienhintergrund und Passermarke) des Passermarkensensors wird automatisch eingestellt. Er ist so eingestellt, dass er schwarze Passermarken auf weißem Hintergrund liest. Je nach Farbe und Glanz des Mediums muss der Sensor entsprechend korrigiert werden.
Wenn die automatische Regulierung des Sensorgrades aufgrund der Medieneigenschaft schwierig ist, müssen Sie diese manuell vornehmen.

Anleitung

1 Korrekturmuster können auf Medien gedruckt werden, welche die auf der beigefügten CD enthaltenen Muster verwendet, oder zu Medien mit Korrekturmustern.



Korrekturmuster

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“, S. 2-6 zum Thema Medieneinstellungen.
Auf der beigefügten CD finden Sie Standardmuster für Passermarken im Ordner [ARMSTest Files].

Passermarke	Datei-Format	Dateiname
TYP 1	pdf	ARMStest_type1
	eps	ARMStest_type1
TYP 2	pdf	ARMStest_type2
	eps	ARMStest_type2

Verwenden Sie die Passermarkenfarbe und -linienbreite für das verwendete Material und Korrekturmuster.

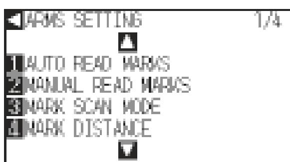
2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



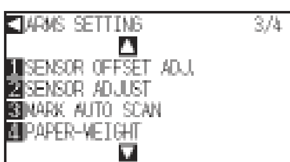
3 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

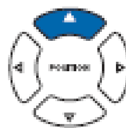
Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (1/4) erscheint.



4 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

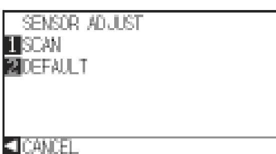
Die Anzeige zu den ARMS-Einstellungen (3/4) erscheint.





5 Drücken Sie die Taste [**2**] (SENSOR ADJUST).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [**1**] (SCAN).

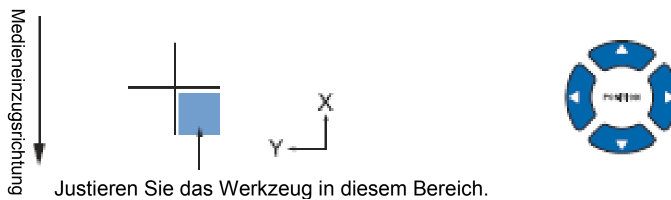
Die folgende Anzeige erscheint.



Ergänzung

Nach dem Zurücksetzen des Sensorgrades auf den voreingestellten Wert gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste [2] (DEFAULT).

7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter zum Startbereich des Einlesens.



Ergänzung

Der Werkzeughalter bewegt sich schneller, wenn die entsprechende Positionstaste gleichzeitig mit der Taste [FAST]gedrückt wird.

8 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Die Passermarke wird gelesen und der Sensorgrad reguliert. Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint die Anzeige ARMS (3/4).

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste [4] (CANCEL).
Es kann vorkommen, dass selbst nach der Justierung je nach Medienbeschaffenheit keine korrekte Ermittlung möglich ist. Siehe „Manuelle Positionsjustierung“, S. 6-3, wenn die Erkennung nicht zufriedenstellend war.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.

Manuelle Einstellung des Sensorgrades (Schwellenwertes)

Der Scangrad (Schwellenwert zwischen Medienhintergrund und Passermarke) des Passermarkensensors wird eingestellt.
Er ist so eingestellt, dass er schwarze Passermarken auf weißem Hintergrund liest. Je nach Farbe und Glanz des Mediums muss der Sensor entsprechend eingestellt werden.
siehe S. 5-20: Regulieren des Sensorgrades

Anleitung

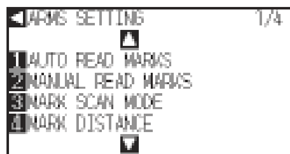
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

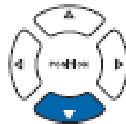
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige ARMS (4/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**3**] (SENSING LEVEL).

Die folgende Anzeige erscheint.

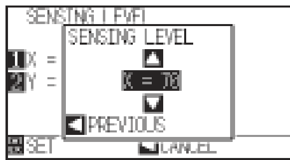


Ergänzung

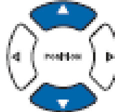
- Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (4/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).
- Der ermittelte Gradwert definiert den Schwellenwert, der auf den Prozentsatz einzustellen ist, der den Unterschied zwischen Medien-Hintergrundfarbe und Passermarke angibt. Der Einstellbereich liegt zwischen 30 bis 90%.
- X legt den Wert zur Ermittlung der Passermarke bei der Bewegung in Richtung X fest, und Y legt den Wert zur Ermittlung der Passermarke bei der Bewegung in Richtung Y fest.

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (X).

Die Anzeige SENSING LEVEL X erscheint.

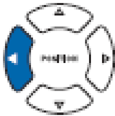


6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



7 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige SENSING LEVEL zurückgekehrt.

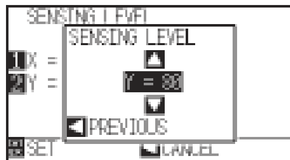


Ergänzung

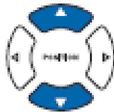
Einstellbereich: von 30 bis 90
Der Werkzeughalter bewegt sich in Richtung Y, das Medium in Richtung X.
Wird der Wert in den folgenden Fällen erhöht, kann eine Passermarke erkannt werden,
wenn die Farbe von Medium und Passermarke ähnlich ist,
wenn Sie über den Passermarkenpunkt fahren.
Wird der Wert in den folgenden Fällen verringert, kann eine Passermarke erkannt werden,
wenn ein Punkt ermittelt wird, an dem sich keine Passermarke befindet.
wenn Falten und Schmutz auf der Medienoberfläche erkannt werden.

8 Drücken Sie die Taste [**2**] (Y).

Die Anzeige SENSING LEVEL Y erscheint.



9 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.

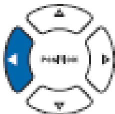


Ergänzung

Der Einstellbereich liegt zwischen 30 bis 90.

10 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Der Wert wird gewählt und zur Anzeige SENSING LEVEL zurückgekehrt.



11 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige ARMS (4/4) zurückgekehrt.

12 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (4/4) durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL).

Testen des Passermarkensensors

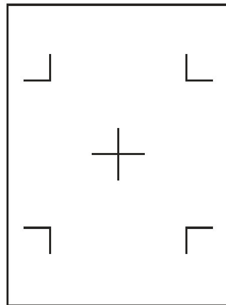
Sollte trotz Passermarkenjustierung eine Abweichung im Schnitt vorhanden sein, ist es möglich, zu prüfen, ob die Passermarke selbst oder die Software fehlerhaft ist durch Auswertung der nur mittels Plotter gedruckten und gelesenen Passermarke.

⚠ WARNUNG

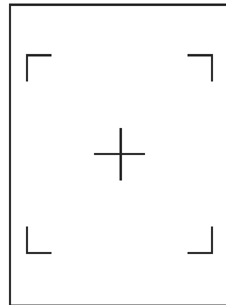
Diese Funktion führt nach Einlesen der Passermarken einen Schneidevorgang durch. Wird ein Messer verwendet, könnte dies den Plotter beschädigen.

Anleitung

1 Drucken Sie Standard-Passermarken mit der Zubehör-CD.



Typ 1



Typ 2

Ergänzung

Drucken Sie das Testmuster 1 zum Testen von Typ 1 und Testmuster 2 für Typ 2.

Standard-Passermarken finden Sie im Ordner „ARMS Test Files“ auf der Zubehör-CD.

Passermarke	Datei-Format	Dateiname
TYP 1	pdf	ARMStest_type1
	eps	ARMStest_type1
TYP 2	pdf	ARMStest_type2
	eps	ARMStest_type2

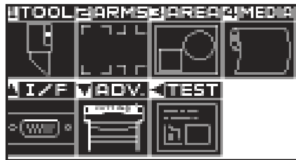
2 Legen Sie das bedruckte Medium in den Plotter ein.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-5, zum Thema Einlegen von Medien.

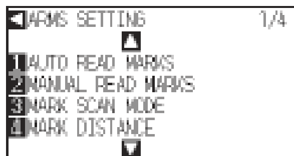
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



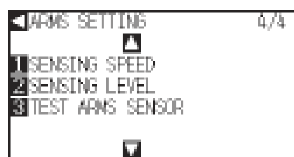
4 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

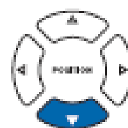
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige ARMS (4/4) erscheint.





6 Drücken Sie die Taste [**3**] (TEST ARMS SENSOR).

Die folgende Anzeige erscheint.

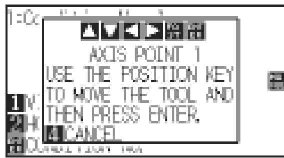


Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (4/4) durch Drücken der Taste [3] (CANCEL).

7 Drücken Sie entweder Taste [**1**] (TYPE1) oder Taste [**2**] (TYPE2), je nach verwendetem Passermarkentyp.

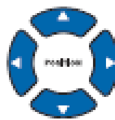
Die folgende Anzeige erscheint.



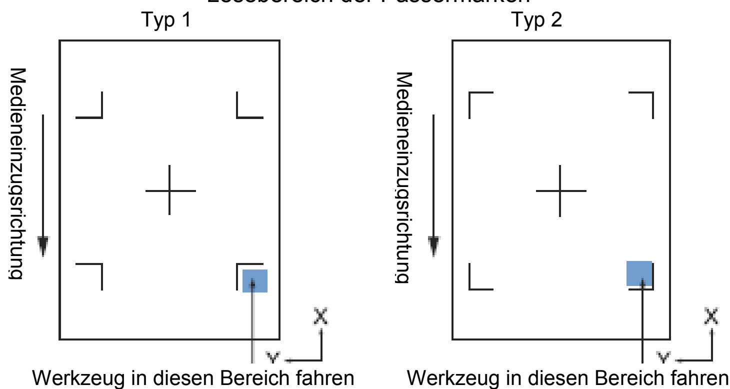
Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST ARMS SENSOR durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie das Werkzeug an die Startposition zum Scannen der Marken.



Lesebereich der Passermarken

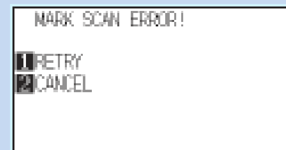


9 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Der Plotter ermittelt automatisch die Passermarken und schneidet die Spitze jeder Marke.

Ergänzung

Die folgende Fehlermeldung erscheint, wenn die Passermarke nicht ordnungsgemäß ermittelt werden konnte.



Drücken Sie die Taste [1] (SCAN AGAIN) zum erneuten Lesen oder [2] (CANCEL) zum Abbrechen.

10 Bestätigen Sie die Schnittergebnisse.

Siehe „Ausrichten der Position zur Passermarkenermittlung“, S. 5-27; zum Ausgleichen etwaiger Abweichungen. Siehe „Festlegen des Sensorgrades“, S. 5-20, wenn Passermarken nicht gelesen werden können.

Festlegen der Lesegeschwindigkeit von Passermarken

Legen Sie hier die Geschwindigkeit des Werkzeugs und Mediums zur Ermittlung der Passermarken fest.
Ist sie zu hoch, könnten Marken übergangen werden oder eine hohe Ungenauigkeit auftreten. Ist sie zu niedrig, verlängert sich die Schnittdauer. Stellen Sie einen mittleren Wert ein. Vorgabewert: NORMAL. Um das Lesen zu verbessern, wenn Passermarken nicht ermittelt werden oder der Abstand zu groß ist, kann „SLOW“ eingestellt werden.

Anleitung

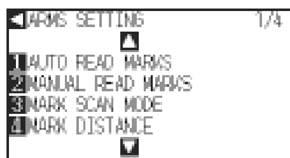
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

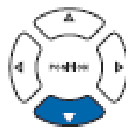
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige ARMS (4/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**1**] (SENSING SPEED).

Die folgende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie entweder Taste [**1**] (SLOW) oder Taste [**2**] (NORMAL).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ARMS (4/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (4/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Festlegen der Leseposition

Der Passermarkensensor liegt nicht auf gleicher Höhe wie die Werkzeugspitze (Stiftspitze). Daher ist es notwendig, die Koordinaten der ermittelten Passermarken mit der Schneideposition in Einklang zu bringen.
Verfügt das Medium bereits über Passermarken, so scannen Sie diese, plotten Sie dann eine Marke auf derselben Position und messen Sie die Abweichung zwischen beiden. Diese Abweichung wird als Ausgleichswert eingegeben.
Sind noch keine Passermarken auf dem Medium, so plotten Sie zuerst eine Marke, scannen diese dann, plotten eine weitere Marke und messen die Abweichung zwischen beiden. Diese Abweichung wird als Ausgleichswert eingegeben.

Hinweis

Die ermittelbaren Formen von Passermarken sind beschränkt. Siehe hierzu „Form (Muster) von Passermarken“ auf Seite 5-2.

Justierung nach dem Plotten der Passermarke

Anleitung

1 Legen Sie ein weißes Medium ein.

Ergänzung
siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-5.

2 Setzen Sie den schwarzen Filzstift auf Wasserbasis in den Werkzeughalter 1 (hinten) ein.

Ergänzung
siehe „Einsetzen eines Werkzeuges“, S. 2-4 zum Thema Einsetzen des Filzstiftes. Sollte der Filzstift verkratzt sein, kann dies zur fehlerhaften Passermarken-Ermittlung führen.

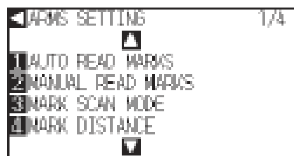
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



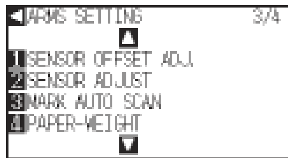
4 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

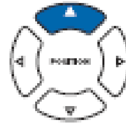
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



5 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.





6 Drücken Sie die Taste [**1**] (SENSOR OFFSET ADJ.).

Die folgende Anzeige erscheint.

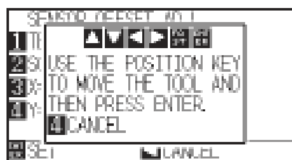


Ergänzung

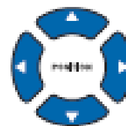
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [**1**] (TEST PATTERN).

Die folgende Anzeige erscheint.



8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter an die Position zum Plotter der Passermarke (unbedruckte Stelle)



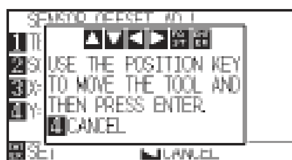
9 Drücken Sie [ENTER].

Die zweite Passermarke wird geplottet, es erscheint wieder die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.

Ergänzung

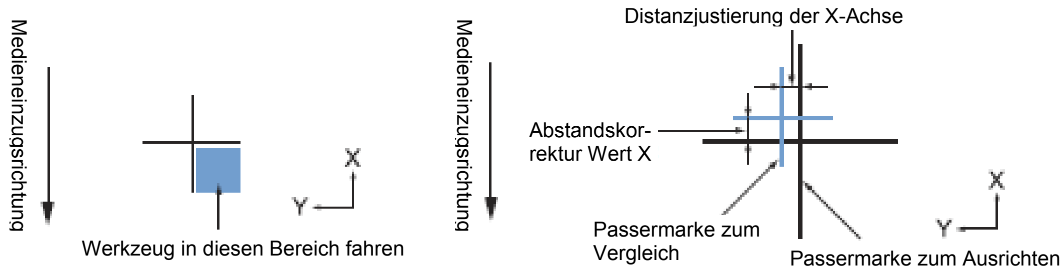
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

10 Drücken Sie die Taste [2] (SCAN). Es erscheint folgende Meldung:



11 Bestätigen Sie, dass sich das Werkzeug an der Position, siehe linke Abb. (grauer Bereich) befindet und drücken Sie [ENTER].

Die Vergleichsmarke wird nach dem Einlesen der ersten Passermarke geplottet. Danach erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.



12 Messen Sie anhand der in Schritt 9 geplotteten Passermarke den Abstand, um den die Position der Vergleichsmarke ausgeglichen werden muss, damit beide übereinander liegen, und geben Sie den Wert ein. Im obigen Beispiel muss die Position in X- und Y-Richtung negativ verschoben werden, geben Sie daher einen negativen Wert ein.

13 Drücken Sie [**3**] (X).

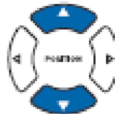
Die Anzeige SENSOR ADJ. X erscheint.



Ergänzung

Die Position der Passermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

14 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert. Geben Sie den in Schritt 12 gemessenen Wert für X an.

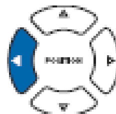


Ergänzung

Einstellbereich : -3,0mm bis +3,0mm.

15 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

SENSOR OFFSET ADJ. wird gewählt und es erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.

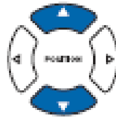


16 Drücken Sie [**4**] (Y).

Die Anzeige SENSOR ADJ. X erscheint.



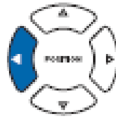
17 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert. Geben Sie den in Schritt 12 gemessenen Wert für Y an.



Ergänzung
Einstellbereich : -3,0mm bis +3,0mm.

18 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

SENSOR OFFSET ADJ. wird gewählt und es erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.



19 Bestätigen Sie die Einstellung und Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.

Ergänzung
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

20 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ermittlung der Passermarke zum Ausrichten auf dem Medium und Eingabe des Wertes

Hier wird die Methode zur Eingabe des Korrekturwertes erläutert, der die Abweichung zwischen gescannter Passermarke auf dem Medium und Schneideposition bezeichnet.

Plotten Sie die Passermarke, bevor Sie die weiteren Schritte durchführen, wenn sich keine Passermarken auf dem Medium befinden. siehe „Justierung nach dem Plotten der Passermarke“, S. 5-27, zum Thema Plotten von Passermarken.

Anleitung

1 Legen Sie das Medium mit der Vergleichsmarke in den Plotter ein.

Ergänzung
siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-5.

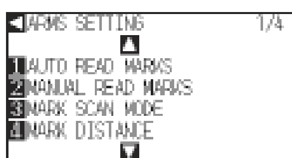
2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



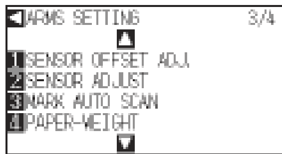
3 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

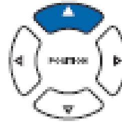
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



4 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.





5 Drücken Sie die Taste [**1**] (SENSOR OFFSET ADJ.).

Die folgende Anzeige erscheint.

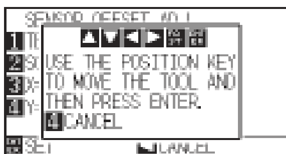


Ergänzung

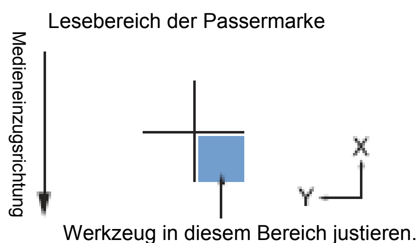
Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

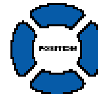
6 Drücken Sie die Taste [**2**] (SCAN).

Die folgende Anzeige erscheint.



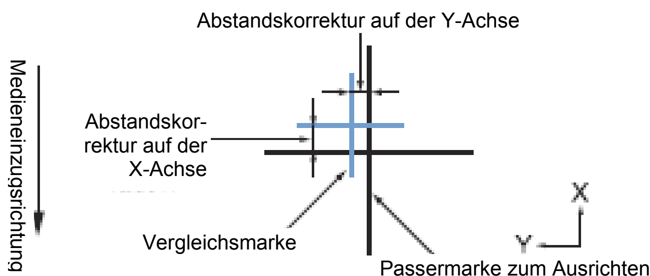
7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter an die Position zum Plotten der Passermarke.





8 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Die Vergleichsmarke wird nach dem Einlesen der Passermarke (siehe Abbildung) geplottet. Danach erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.



Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [4] (CANCEL).

9 Messen Sie anhand der Vergleichsmarke den Abstand, um den die Position der Passermarke ausgeglichen werden muss, damit beide übereinander liegen, und geben Sie den Wert ein. Im obigen Beispiel muss die Position in X- und Y-Richtung negativ verschoben werden, geben Sie daher einen negativen Wert ein.

Ergänzung

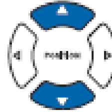
Die Position der Passermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

10 Drücken Sie [**3**] (X).

Die Anzeige SENSOR ADJ. X erscheint.



11 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert. Geben Sie den in Schritt 9 gemessenen Wert für X an.

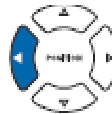


Ergänzung

Einstellbereich : -3,0mm bis +3,0mm.

12 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

SENSOR OFFSET ADJ. wird gewählt und es erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.

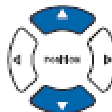


13 Drücken Sie [**4**] (Y).

Die Anzeige SENSOR ADJ. Y erscheint.



14 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert. Geben Sie den in Schritt 9 gemessenen Wert für Y an.

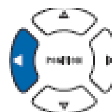


Ergänzung

Einstellbereich : -3,0mm bis +3,0mm.

15 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

SENSOR OFFSET ADJ. wird gewählt und es erscheint die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ.



16 Bestätigen Sie die Einstellung und Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.

17 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Einstellen der automatischen Passermarken-Erkennung

Zum Aktivieren der automatischen Passermarken-Erkennung werden die folgenden Schritte nötig.
Legen Sie ARMS als Passermarkenmodus fest und drücken Sie beim Starten der automatischen Ermittlung auf „ENTER", ohne die Bewegung zur Ermittlung der Werkzeug-Startposition, sobald sich die aktuelle Werkzeugposition nahe des ersten Punktes (Point 1) befindet. Es erfolgt die automatische Ermittlung der Passermarke.
* Die Meldung „Please move the tool and press ENTER" erscheint. Drücken Sie an dieser Werkzeugposition entweder die Taste ENTER oder verfahren Sie das Werkzeug an eine Position in der Nähe des Passermarken-Startpunktes und drücken Sie dann auf ENTER.

Ergänzung
Befindet sich das Werkzeug aktuell weiter von der Passermarke entfernt, kann sich die Erkennung verzögern und es kann zu Fehlern kommen, wenn nichts erkannt wird.

Anleitung

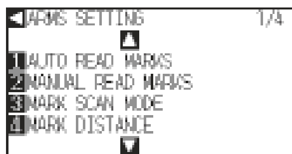
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



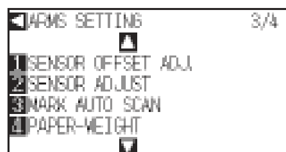
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

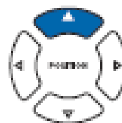
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [3] (MARK AUTO SCAN).
Die folgende Anzeige erscheint:



5 Drücken Sie die Taste [1] (On) oder [2] (Off).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ARMS (3/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Parameteranzeige REGISTRATION MARK (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

5.3 Ausrichten der Position mit ARMS

In diesem Abschnitt wird die Methode zum Ausrichten der Position mit ARMS per Kontrolltafel beschrieben. Je nach Anzahl der Passermarken gibt es 3 Methoden. Allgemein gilt: je mehr Passermarken gelesen werden, desto genauer erfolgt die Ausrichtung, die Bearbeitungszeit erhöht sich jedoch.

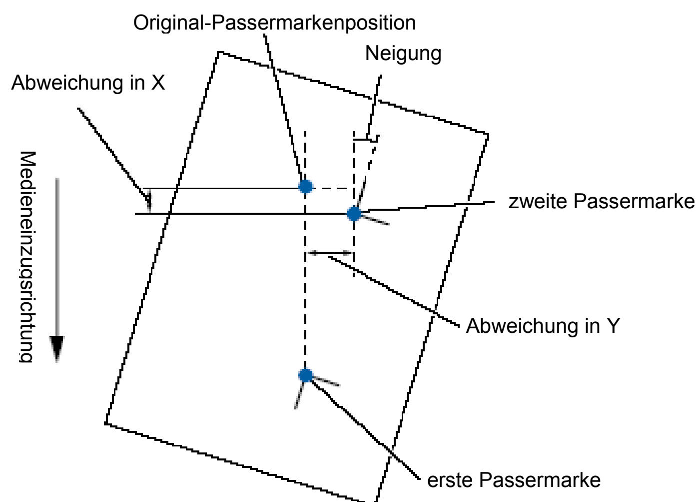
S. 5-35 Ausrichten mit 2POINTS
S. 5-37 Ausrichten mit 3POINTS
S. 5-38 Ausrichten mit 4POINTS
S. 5-40 Automatisches Ausrichten
S. 5-41 Manuelles Ausrichten

Hinweis:

Führen Sie die automatische Passermarkenermittlung mit aktiviertem Papiergewicht durch (siehe „Einstellen des Papiergewichts“, S. 7-17), da sich das Medium sonst verschieben könnte und damit keine korrekte Ermittlung möglich wäre.

Ausrichten mit 2POINTS

2POINTS liest 2 in Medieneinzugsrichtung liegende Passermarken. Die Regulierung erfolgt durch Messen der Achsneigung und des Abstandes zwischen den Passermarken. Hierbei wird eine Achse ausgerichtet (Neigungskorrektur). Liegt das Medium wie in folgender Abbildung geneigt, ist die Position der ermittelten Passermarke zur Position verschoben, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich der Koordinaten reguliert werden.



Anleitung

1 Legen ein Medium mit aufgedruckten Passermarken (2POINTS) ein.

2 Stellen Sie den Modus ARMS ein und POINTS auf 2POINTS.

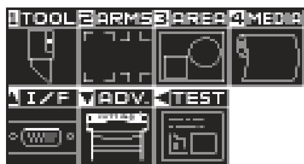
Siehe S. 5-7 „Festlegen des Modus MARK SCAN und der Anzahl“.

3 Legen Sie die Form und Größe der Passermarke sowie den Abstand, Korrekturmodus, Offset, das Papiergewicht, den Sensorgrad, die Scan-Positionsjustierung usw. nach Bedarf fest.

S. 5-11 Form (Muster) der Passermarke
S. 5-12 Festlegen der Passermarkengröße
S. 5-14 Festlegen des Passermarkenabstands
S. 5-16 Festlegen des Abstandes zwischen Passermarken
S. 5-18: Festlegen des Offset zwischen Passermarke und Nullpunkt der Schnittdaten
S. 5-20: Regulieren des Sensorgrades
S. 5-22: Manuelles Regulieren des Sensorgrades (Schwellenwert)
S. 7-17: Festlegen des Papiergewichts

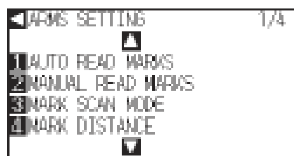
4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



Je nachdem, ob die Passermarken zum Scannen automatisch oder manuell angefahren werden, müssen nachfolgend unterschiedliche Schritte unternommen werden. Siehe nächster Abschnitt.

S. 5-40: Automatisches Ausrichten

S. 5-41: Manuelles Ausrichten

Ergänzung

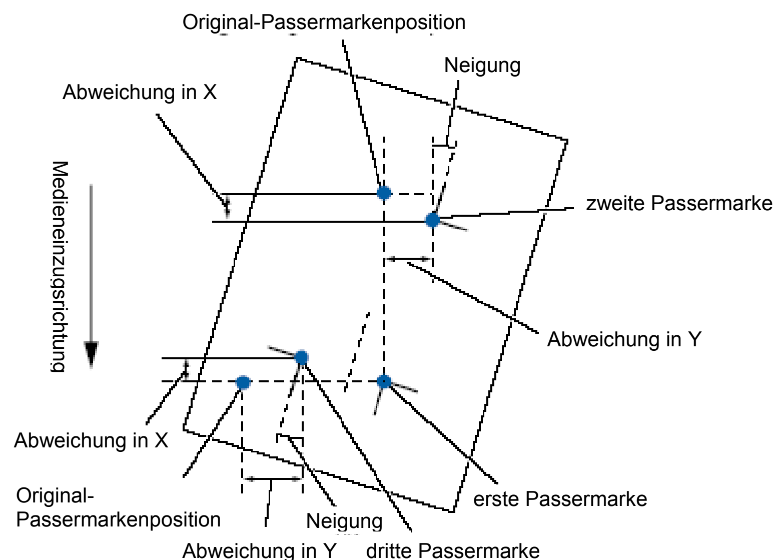
siehe auch „Einlegen von Medien (Papier oder Markierfolie“, S. 2-5

Ergänzung

Wenn Sie manuell korrigieren, muss MARK DISTANCE nicht eingerichtet werden.

Ausrichten mit 3POINTS

3POINTS liest 3 Passermarken an der auszumessenden Stelle wie unten dargestellt. Die Neigung der X- und Y-Achse und der Abstand zwischen den Passermarken (horizontal und vertikal) werden gemessen. Hierbei werden zwei Achsen ausgerichtet (Neigungskorrektur).
Liegt das Medium wie in folgender Abbildung geneigt, ist die Position der ermittelten Passermarke von der Position verschoben, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich der Koordinaten reguliert werden.



Anleitung

1 Legen ein Medium mit aufgedruckten Passermarken (3POINTS) ein.

Ergänzung
siehe auch „Einlegen von Medien (Papier oder Markierfolie“, S. 2-5

2 Stellen Sie den Modus ARMS ein und POINTS auf 2POINTS.

Siehe S. 5-7 „Festlegen des Modus MARK SCAN und der Anzahl“.

3 Legen Sie die Form und Größe der Passermarke sowie den Abstand, Korrekturmodus, Offset, das Papiergewicht, den Sensorgrad, die Scan-Positionsjustierung usw. nach Bedarf fest.

Ergänzung
Wenn Sie manuell korrigieren, muss MARK DISTANCE nicht eingerichtet werden.

S. 5-11 Form (Muster) der Passermarke
S. 5-12 Festlegen der Passermarkengröße
S. 5-14 Festlegen des Passermarkenabstands
S. 5-16 Festlegen des Abstandes zwischen Passermarken
S. 5-18: Festlegen des Offset zwischen Passermarke und Nullpunkt der Schnittdaten
S. 5-20: Regulieren des Sensorgrades
S. 5-22: Manuelles Regulieren des Sensorgrades (Schwellenwert)
S. 7-17: Festlegen des Papiergewichts

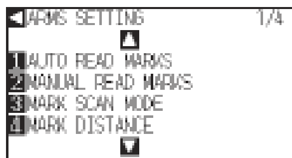
4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



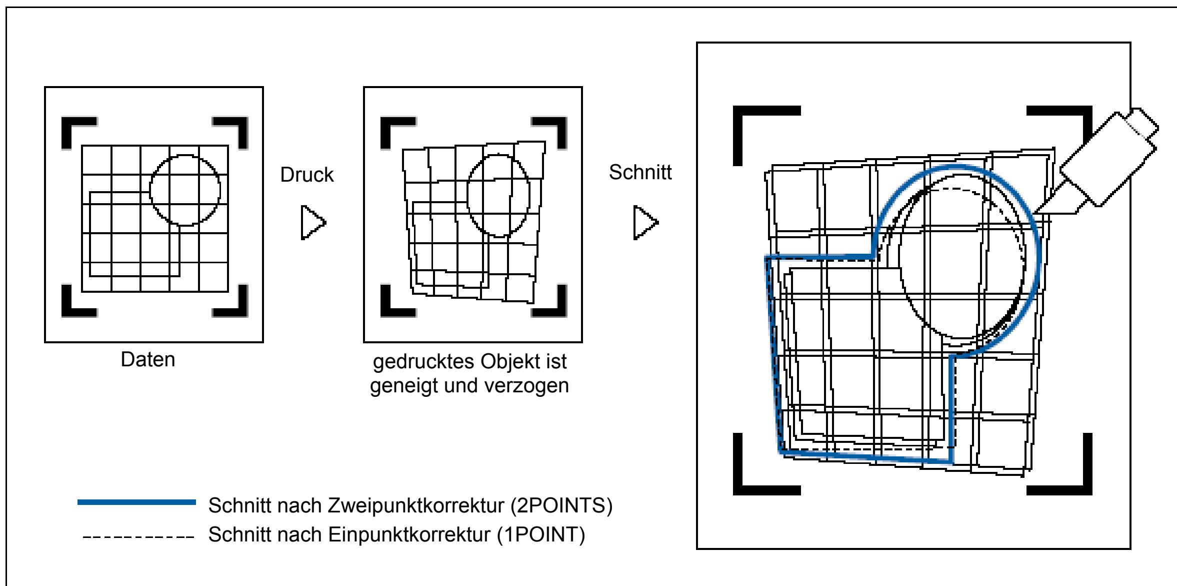
Je nachdem, ob die Passermarken zum Scannen automatisch oder manuell angefahren werden, müssen nachfolgend unterschiedliche Schritte unternommen werden. Siehe nächster Abschnitt.

S. 5-40: Automatisches Ausrichten

S. 5-41: Manuelles Ausrichten

Ausrichten mit 4POINTS

Diese Funktion liest 4 Passermarken an den auszumessenden Ecken. Die Neigung der X- und Y-Achse und der Abstand zwischen den Passermarken (horizontal und vertikal) werden gemessen. Hierbei wird die Neigung und die Abweichung von zwei Achsen ausgerichtet sowie eine Abstandskorrektur vorgenommen. Dadurch ist eine genauere Justierung möglich.



Anleitung

1 Legen ein Medium mit aufgedruckten Passermarken (4POINTS) ein.

Ergänzung

siehe auch „Einlegen von Medien (Papier oder Markierfolie“, S. 2-5

2 Stellen Sie den Modus ARMS ein und POINTS auf 2POINTS.

Siehe S. 5-7 „Festlegen des Modus MARK SCAN und der Anzahl“.

3 Legen Sie die Form und Größe der Passermarke sowie den Abstand, Korrekturmodus, Offset, das Papiergewicht, den Sensorgrad, die Scan-Positionsjustierung usw. nach Bedarf fest.

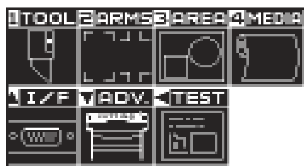
Ergänzung

Wenn Sie manuell korrigieren, muss MARK DISTANCE nicht eingerichtet werden.

S. 5-11 Form (Muster) der Passermarke
S. 5-12 Festlegen der Passermarkengröße
S. 5-14 Festlegen des Passermarkenabstands
S. 5-16 Festlegen des Abstandes zwischen Passermarken
S. 5-18: Festlegen des Offset zwischen Passermarke und Nullpunkt der Schnittdaten
S. 5-20: Regulieren des Sensorgrades
S. 5-22: Manuelles Regulieren des Sensorgrades (Schwellenwert)
S. 7-17: Festlegen des Papiergewichts

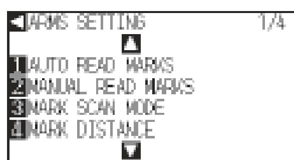
4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



Je nachdem, ob die Passermarken zum Scannen automatisch oder manuell angefahren werden, müssen nachfolgend unterschiedliche Schritte unternommen werden. Siehe nächster Abschnitt.

S. 5-40: Automatisches Ausrichten

S. 5-41: Manuelles Ausrichten

Automatisches Ausrichten

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Ausrichtung mit Passermarken-Erkennung nach Festlegen von ARMS und POINTS erfolgt, wenn die Passermarken automatisch angefahren werden.

Ergänzung:

Siehe „Manuelles Ausrichten“, S. 5-41, wenn Sie das Werkzeug manuell an die Leseposition fahren möchten.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [**1**] (AUTO READ MARKS) in der Anzeige ARMS (1/4).

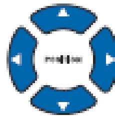
Ergänzung:

Drücken Sie die Taste [2] (ARMS) in der Menüanzeige, wenn die ARMS-Anzeige nicht erscheint.

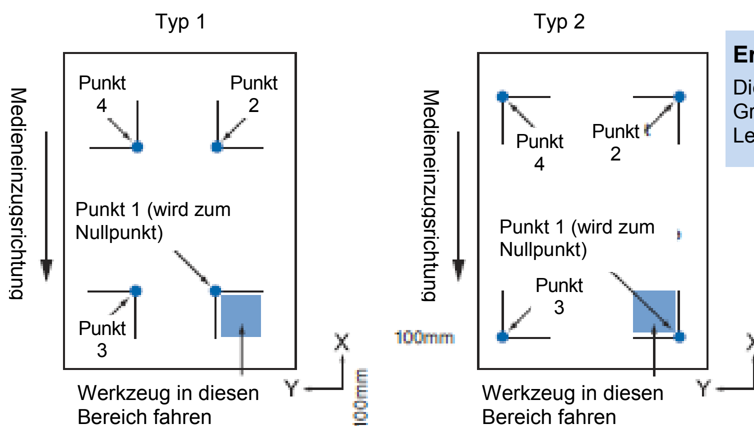
Die folgende Anzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter an die Position zum Lesen der Passermarken



Lesebereich der Passermarke



Ergänzung

Die linke Abb. zeigt die Option 4POINTS. Größe und Position des Startbereiches zum Lesen gilt auch für 2POINTS und 3POINTS.

3 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Die Passermarken werden automatisch gescannt. Nach Beendigung des Einlesens erscheint die Anzeige DISTANCE zur Werteingabe.

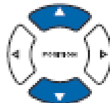


Ergänzung

Scannen Sie die Passermarken laut den Einstellungen von MARK DISTANCE (siehe „Festlegen des Passermarkenabstandes“, S. 5-14.

Ohne zu Plotten gelangen Sie zurück zum Startmenü durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



Ergänzung

Der gemessene Abstand wird in der oberen Zeile der Anzeige DISTANCE angegeben. Der Eingabewert (anfangs gleich dem gemessenen Wert) steht darunter.

Wird der Eingabewert nicht geändert, nimmt der Plotter an, dass keine Abweichung zwischen gemessenem Wert und den Schnittdaten besteht.
Die Ziffernwerte können durch Drücken

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER].

Die Ausrichtung mittels Scannen der Passermarken wird abgeschlossen und die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS (1/4) durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL).

Der Eingabebildschirm für Punkt 3 wird bei 3 oder 4POINTS erneut angezeigt, wiederholen Sie daher Schritt 4 und 5.



Manuelles Ausrichten

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Ausrichtung mit Passermarkenermittlung nach Festlegen von ARMS und POINTS erfolgt, wenn die Passermarken manuell angefahren werden.

Ergänzung

siehe „Automatisches Ausrichten“, S. 5-40, wenn Sie das Werkzeug automatisch an die Leseposition fahren.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [**2**] (MANUAL READ MARKS) in der Anzeige ARMS (1/4).

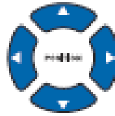
Die folgende Anzeige erscheint.



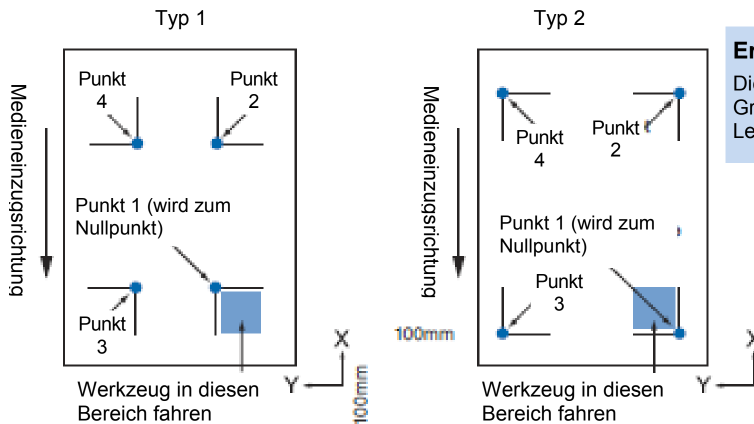
Ergänzung

Drücken Sie die Taste [2] (ARMS) in der Menüanzeige, wenn Sie sich nicht in der ARMS-Anzeige befinden.

2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter an die Position zum Lesen der Passermarken



Lesebereich der Passermarke



Ergänzung
Die linke Abb. zeigt die Option 4POINTS. Größe und Position des Startbereiches zum Lesen gilt auch für 2POINTS und 3POINTS.

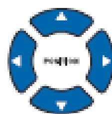
3 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Ergänzung
Ohne zu Scannen gelangen Sie zurück zum Menü ARMS (1/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

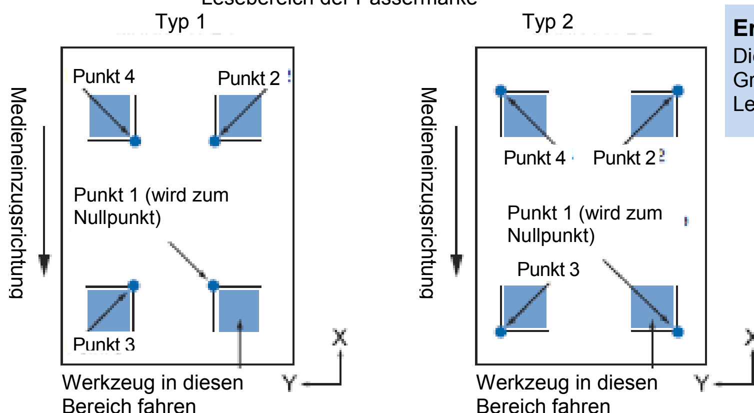
Die Passermarken werden gescannt. Nach Beendigung des Einlesens erscheint die folgende Anzeige.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie den Werkzeughalter an die Position zum Lesen der Passermarken.



Lesebereich der Passermarke

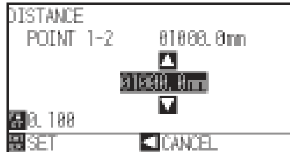


Ergänzung
Die linke Abb. zeigt die Option 4POINTS. Größe und Position des Startbereiches zum Lesen gilt auch für 2POINTS und 3POINTS.

5 Bestätigen Sie die Werkzeugposition und drücken Sie [ENTER].

Die Passermarken werden gescannt. Nach Beendigung erscheint die Meldung, zur nächsten Passermarkenposition zu fahren. Wiederholen Sie Schritt 4 und 5 und befolgen Sie die Anweisungen entsprechend.

Die Anzeige DISTANCE erscheint nach erfolgtem Einlesen.



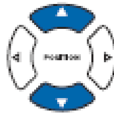
Ergänzung

Wiederholen Sie Schritt 4 und 5, wenn die Meldung, zur nächsten Passermarke zu fahren, erscheint.

Die Anzahl an Wiederholungen der Schritte 4 und 5 hängt von der Passermarkenanzahl ab. Folgen Sie den Anweisungen in der Anzeige.

Es wird gescannt und nach Drücken der Taste [4] zur Anzeige ARMS (1/4) zurückgekehrt.

6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen / verringern Sie den Wert.



Ergänzung

Der gemessene Abstand wird in der oberen Zeile der Anzeige DISTANCE angegeben. Der Eingabewert (anfangs gleich dem gemessenen Wert) steht darunter.

Wird der Eingabewert nicht geändert, nimmt der Plotter an, dass keine Abweichung zwischen gemessenem Wert und den Schnittdaten besteht.

Die Ziffernwerte können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

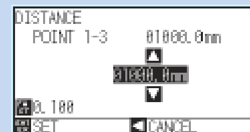
7 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Ausrichtung mittels Scannen der Passermarken wird abgeschlossen und die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS (1/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Der Eingabebildschirm für Punkt 3 wird bei 3 oder 4POINTS erneut angezeigt, wiederholen Sie daher Schritt 6 und 7.



Kapitel 6: Manuelle Positionsausrichtung

In diesem Kapitel werden die Methoden zur Ausrichtung von Punkten während der manuellen Positionierung von Medium und Werkzeug (Schneidmesser oder Plotterstift) beschrieben.
Die Funktion ARMS kann zur genauen Ausrichtung von Punkten nicht verwendet werden.

ÜBERBLICK

6.1 Manuelle Positionsjustierung im Überblick

Mit der manuellen Positionsjustierung wird die Neigung der Achsen standardmäßig mittels 2POINTS, 3POINTS oder 4POINTS Justiermarken (Gitternetz oder Passermarken) ausgeglichen. Der Abstand zwischen den Punkten kann zur Abstandskorrektur auch eingegeben werden.

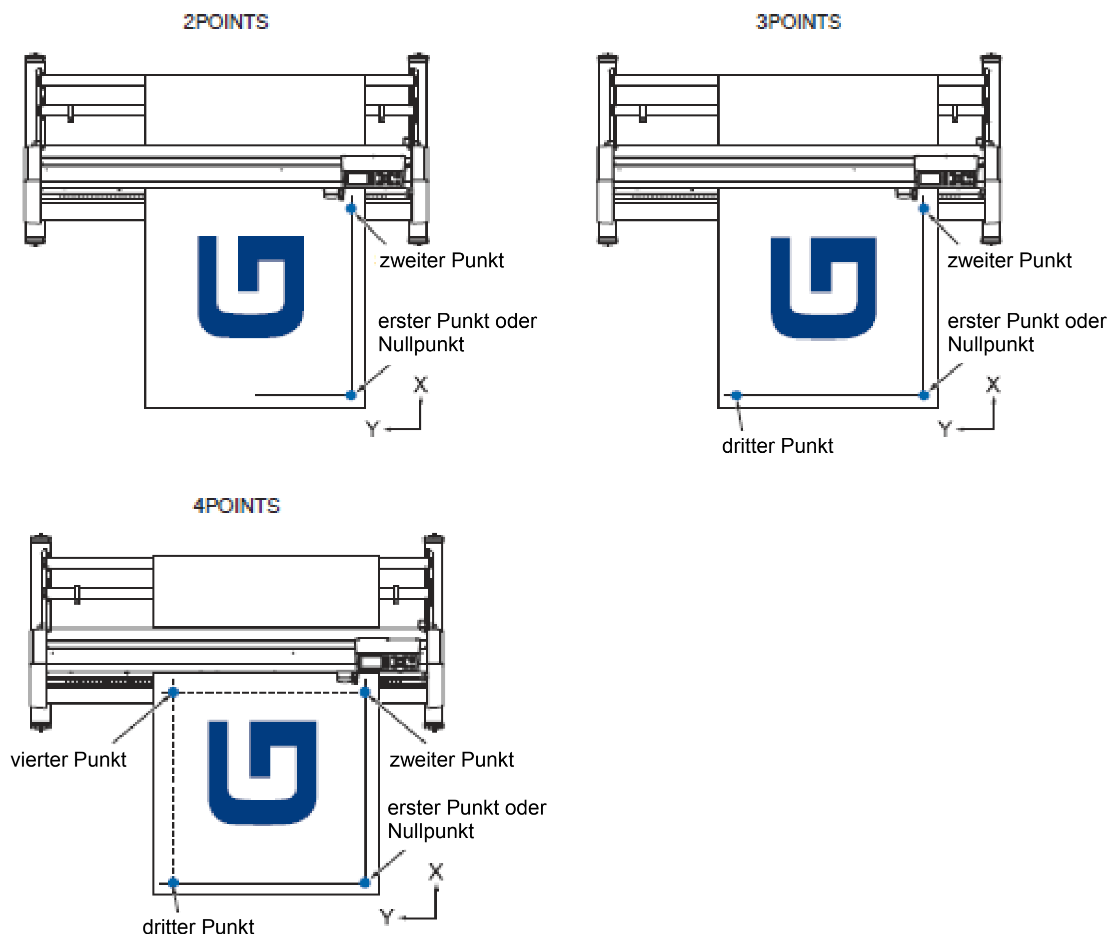
Bewegen Sie die Spitze jedes Werkzeugs an den entsprechenden Punkt.

Verwenden Sie die Lupe oder den Lichtstift als Werkzeug zum Ausrichten jedes Punktes.

Verwenden Sie Medien mit Aufdruck (Justiermarken wie Gitternetz oder Passermarken), die für X- und Y-Achse sowie den Nullpunkt notwendig sind.

Einstellen des Modus Mark Scan und der Anzahl der Justiermarken

Legen Sie zur Achsausrichtung als MARK SCAN MODE „AXIS ALIGNMENT" fest.
Wählen Sie die Anzahl der Passermarken (Justiermarken): 2, 3 oder 4 Punkte, wenn der Modus „AXIS ALIGNMENT" ausgewählt ist. Die Positionierung jeder Justiermarken sieht wie folgt aus:



6.2 Manuelle Positionsjustierung

Nachfolgend wird die Methode zur manuellen Positionsjustierung beschrieben.

Ergänzung

- Die Einstellungen werden zurückgesetzt, wenn nach den Änderungen folgende Aktionen ausgeführt werden:
  - Festlegen eines neuen Nullpunktes
  - Erneutes Einlegen von Medien
  - Aktivieren der Funktion Drehen oder Spiegeln (legen Sie diese Funktionen vor der Achsausrichtung fest). Die Achsausrichtung kehrt sich entsprechend den Einstellungen zu Drehen oder Spiegeln um.
- Die Meldung „Angle adjustment error, please reset" erscheint, wenn die Achsneigung bei der Ermittlung von Punkt 1 und 2, Punkt 1 und 3, Punkt 3 und 4 oder Punkt 2 und 4 zu groß ist. Legen Sie das Medium erneut mit weniger Neigung ein und justieren Sie neu.
- Die Achsausrichtung wird zurückgesetzt, wenn Punkt 1 und Punkt 2 auf dieselbe Position fallen.

Anleitung

1 Legen Sie das Medium mit den Justiermarken in den Plotter ein.

S. 2-5: Einlegen von Medien (Papier oder Vinyl)

Ergänzung

Achten Sie darauf, dass sich die Andruckrollen stets auf dem Medium im Bereich der Medienbewegung befinden. Die Justierung auf der Annahme beruht, dass das Medium leicht schräg eingelegt wurde. Das Medium könnte herausrutschen, wenn die Neigung zu stark

2 Setzen Sie ein Messer oder einen Stift in den Werkzeughalter ein.

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.

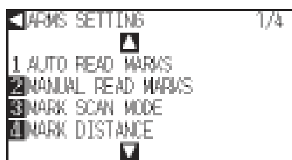
Ergänzung

Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.



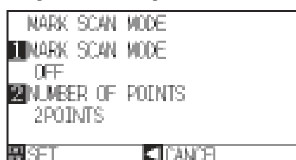
4 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



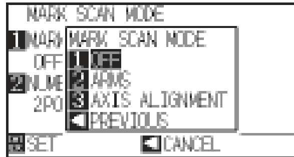
5 Drücken Sie die Taste [**3**] (MARK SCAN MODE).

Die folgende Anzeige erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [**1**] (MARK SCAN MODE).

Die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.



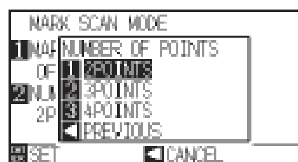
7 Drücken Sie die Taste [**3**] (AXIS ALIGNMENT).

Der Modus AXIS ALIGNMENT wird gewählt und zur Anzeige MARK SCAN MODE zurückgekehrt.

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü ARMS durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

8 Drücken Sie die Taste [**2**] (NUMBER OF POINTS).

Die Anzeige NUMBER OF POINTS erscheint.



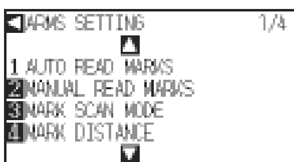
9 Drücken Sie die Taste [**1**] (2POINTS), [**2**] (3POINTS) oder [**3**] (4POINTS).

Die Anzahl wird gewählt und es erscheint die Anzeige MARK SCAN MODE.

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü ARMS durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

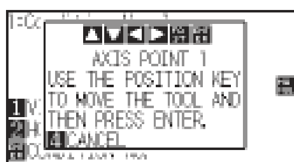
10 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige ARMS (1/4).



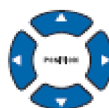
11 Drücken Sie die Taste [**2**] (MANUAL READ MARKS).

Es erscheint folgende Meldung:



Ergänzung
Drücken Sie die Taste [2] (ARMS) um zur Menüanzeige zurückzukehren, wenn die Anzeige MARK SCAN MODE nicht erscheint.

12 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◄►) und bewegen Sie das Werkzeug an die Passermarkenposition.



Ergänzung
Der Werkzeughalter bewegt sich schneller, bei gleichzeitigem Drücken der Positionstasten und [Fast].

13 Bestätigen Sie die Werkzeugposition durch Drücken von [ENTER].

Sobald alle Justiermarken gesetzt wurden, erscheint der Eingabebildschirm DISTANCE.



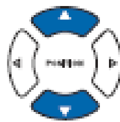
Ergänzung

Wiederholen Sie Schritt 12 und 13, wenn die Meldung, zur nächsten Passermarke zu fahren, erscheint.

Die Anzahl an Wiederholungen der Schritte 12 und 13 hängt von der Passermarkenanzahl ab. Folgen Sie den Anweisungen in der Anzeige.

Es wird gescannt und nach Drücken der Taste [4] (CANCEL) zur Anzeige ARMS zurückgekehrt.

14 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und geben Sie den Originalabstand der Daten ein.



Ergänzung

Der gemessene Abstand wird in der oberen Zeile der Anzeige DISTANCE angegeben. Der Eingabewert (anfangs gleich dem gemessenen Wert) steht darunter.

Wird der Eingabewert nicht geändert, nimmt der Plotter an, dass keine Abweichung zwischen gemessenem Wert und den Schnittdaten besteht.

Die Ziffernwerte können durch Drücken

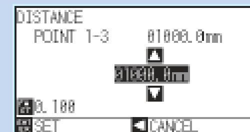
15 Bestätigen Sie die Werkzeugposition durch Drücken von [ENTER].

Sobald die Einstellungen getätigt wurden, erscheint der Startbildschirm.

Ergänzung

Ohne Änderungen vorzunehmen gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Der Eingabebildschirm aus Punkt 3 wird bei 3 oder 4POINTS erneut angezeigt, wiederholen Sie daher Schritt 13 bis 15.



Hinweise

Bitte beachten Sie bei der manuellen Positionsausrichtung das Folgende:

- Zweipunktkorrektur, [Einstellungen zu „Point 1“] → [Einstellungen zu „Point 2“] → [Einstellungen zum Nullpunkt der Achskorrektur“] → [Ende]
- Dreipunktkorrektur, [Einstellungen zu „Point 1“] → [Einstellungen zu „Point 2“] → [Einstellungen zu „Point 3“] → [Einstellungen zum Abstand zwischen Punkt 1-2“] → [Einstellungen zum Abstand zwischen Punkt 1-3“] → [Einstellungen zum Nullpunkt der Achskorrektur“] → [Ende]
- Vierpunktkorrektur, [Einstellungen zu „Point 1“] → [Einstellungen zu „Point 2“] → [Einstellungen zu „Point 3“] → [Einstellungen zu „Point 4“] → [Einstellungen zum Abstand zwischen Punkt 1-2“] → [Einstellungen zum Abstand zwischen Punkt 1-3“] → [Ende]

Kapitel 7: Einstellungen für die Schnittqualität

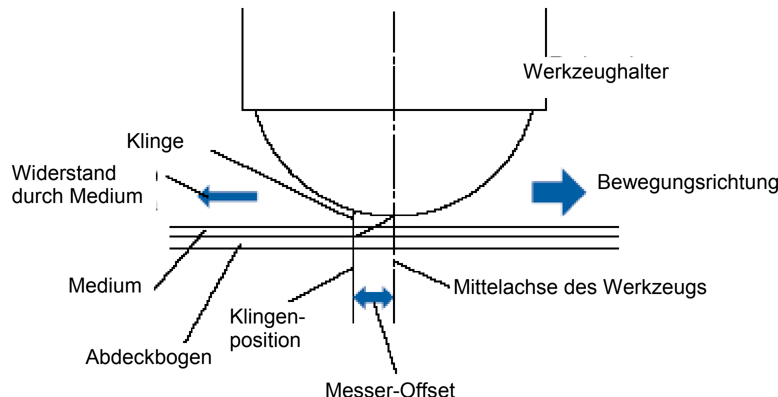
Es kann vorkommen, dass beim eigentlichen Schneidevorgang keine optimalen Ergebnisse (z. B. können sich Linien verschieben, Ecken deformieren oder ungeschnittene Stellen auftreten) erzielt werden. Dies ist auf bestimmte Eigenschaften des verwendeten Mediums (Stärke, Steifheit usw.) bzw. die Form der Klinge zurückzuführen. Passen Sie daher die Arbeitsgeschwindigkeit und den Werkzeugandruck sowie die Kontrollmethode an, um solcherlei Probleme zu vermeiden.
In diesem Kapitel werden Einstellungen bezüglich der Schnittqualität beschrieben.

ÜBERBLICK

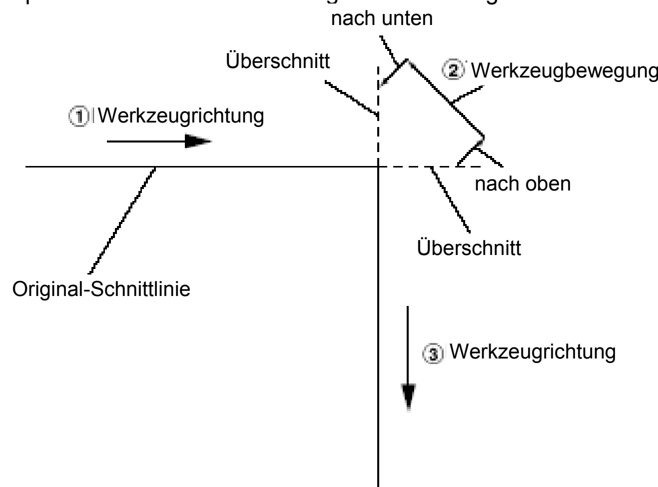
7.1 Schneiden von scharfkantigen Ecken bei dicken Medien

Tangentialemulation im Überblick

Die Klinge muss beim Schneiden des Mediums in Schnittrichtung zeigen. Die Klingenspitze ist wie dargestellt geformt, zeigt also selbst beim Schneiden von Kurven oder Ecken in Schnittrichtung. Die Spitze liegt nicht auf der Mittelachse des Werkzeugs (Offset). Die Klinge dreht sich bei Bewegung des Werkzeughalters automatisch, um in Schnittrichtung zu zeigen, da sie sich versetzt von der Mittelachse bewegt und das Medium der Klingenspitze Widerstand bietet.



Die Klinge wird in das Medium (0,3 mm oder mehr) abgesenkt und ist dadurch schwerer drehbar. Besonders bei scharfkantigen Ecken wird das Schneiden erschwert, da die Klinge nicht weich gedreht werden kann. Die Tangentialemulation ist eine Kontrollmethode zum präzisen Schneiden von scharfen Ecken (siehe Abbildung). Hierbei wird die Klinge etwas weiter geführt, wodurch ein Überschnitt an den Ecken entsteht, bevor sie angehoben wird. Danach wird sie bereits kurz vor der Startposition der anderen Linie abgesenkt und beginnt mit einem leichten Überschnitt.



Es gibt zwei Modi der Tangentialemulation:

Modus 1: Schneidet über Start- und Endpunkte sowie scharfkantige Ecken hinaus, um Lücken im Schnitt zu vermeiden. Zusätzlich wird die Schneidklinge während des Schnitts auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt, wenn sie stark gedreht wird. Dadurch wird ein genauer Schnitt unabhängig von der Härte oder Stärke eines Mediums sichergestellt.

Modus 2: Schneidet nur über Start- und Endpunkte hinaus. Zusätzlich wird die Schneidklinge nur in der Startposition auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt. Modus 2 verwendet einfachere Schnittkontrollen als Modus 1 und bietet dadurch eine kürzere Schnittzeit.

Die Länge des Überschnittes kann individuell für Linienanfang und –ende festgelegt werden.

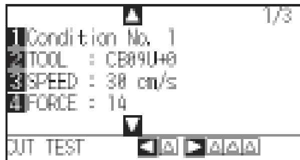
Einrichten der Tangentialemulation

Aktivieren/Deaktivieren sowie der Modus der Tangentialemulation sind individuell für jede der acht Werkzeugnummern einstellbar.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

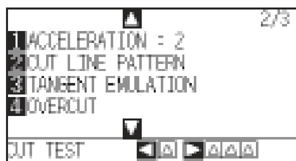
Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

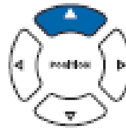


Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

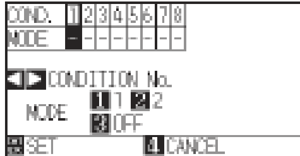
Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.



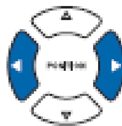


3 Drücken Sie die Taste [**3**] (TANGENT EMULATION).

Die Anzeige TANGENT EMULATION erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (◄►) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (MODE1), [**2**] (MODE2) oder [**3**] (OFF) und wählen Sie den Modus aus.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken von [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige CONDITION (2/3) zurückgekehrt.

Ergänzung

Es wird gescannt und nach Drücken der Taste [4] (CANCEL) zur Anzeige CONDITION (2/3) zurückgekehrt.

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

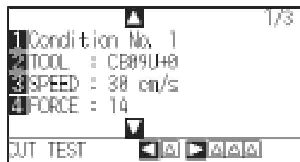
Festlegen der Länge des Überschnittes

Legen Sie die Länge des Überschnittes der Tangentialemulation fest.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

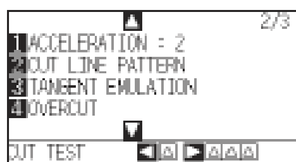


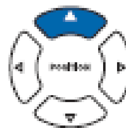
Ergänzung

Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.





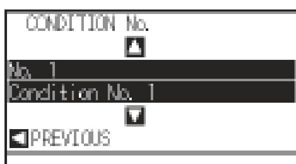
3 Drücken Sie die Taste [**4**] (OVERCUT).

Die Anzeige zum Einstellen des Überschnittes erscheint.

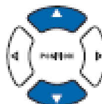


4 Drücken Sie die Taste [**1**] (CONDITION No.).

Die Anzeige zur Auswahl der Bedingungsnummer erscheint.

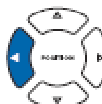


5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



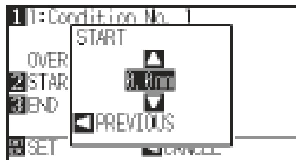
6 Bestätigen Sie die Einstellung und Drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Bedingungsnummer wird gewählt und die Anzeige OVERCUT erscheint.

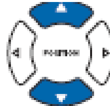


7 Drücken Sie die Taste [**2**] (START).

Die Überschnittlänge für den Startpunkt wird angezeigt.



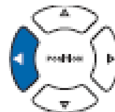
8 Mit den Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den



Ergänzung
Einstellbereich: 0,0 mm bis 0,9 mm

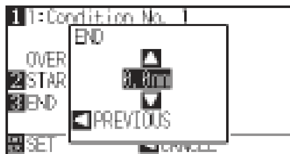
9 Bestätigen Sie die Eingabe und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Die Anzeige OVERCUT wird erneut angezeigt.

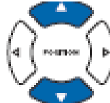


10 Drücken Sie die Taste [**3**] (END).

Die Überschnittlänge für den Endpunkt wird angezeigt.



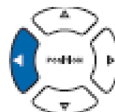
11 Mit den Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung
Einstellbereich: 0,0 mm bis 0,9 mm

12 Bestätigen Sie die Eingabe und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Die Überschnittlänge wird übernommen und zur Anzeige OVERCUT zurückgekehrt.



13 Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 12 bei Bedarf, um die Einstellungen für weitere Bedingungsnummern vorzunehmen.

14 Bestätigen Sie die Einstellungen und Drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und zur Anzeige CONDITION (3/3) zurückgekehrt.

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü CONDITION (2/3) durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL).

15 Drücken Sie die Taste [CONDITION].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen der Initialandruckstärke

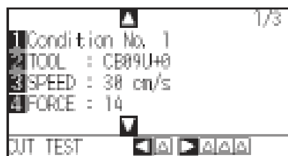
Die Initialandruckstärke ist wirksam, wenn der Tangentialmodus gewählt wurde.
Die Tangentialkontrolle wird im Allgemeinen beim Schneiden dicker Medien eingesetzt. Bei dicker Folie wird mehr Zeit benötigt, damit die Messerklinge das Medium vollständig durchdringt, selbst wenn die notwendige Schnittstärke angewendet wird. Der Schneidprozess wird dadurch gestartet, bevor die Klinge das Medium vollständig durchdrungen hat, wodurch unvollständig geschnittene Bereiche entstehen.
Wenn die Andruckstärke bei aktivierter Tangentialemulation definiert ist, wird diese als Schnittstärke angewendet, sobald sich der Stift abgesenkt hat, und ermöglicht damit ein sofortiges Durchdringen des Mediums. (Beispiel: Wurde 25 als Schnittstärke und 4 als Initialandruckstärke definiert, beträgt die unmittelbar nach dem Absenken des Stiftes angewendete Schnittstärke 29.)
Die Obergrenze für den hinzugefügten Wert beträgt 31 für den CE6000-40 und 38 für den CE6000-60/120.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

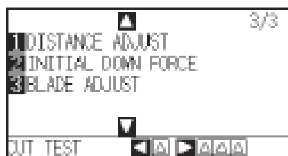
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

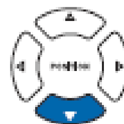
Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

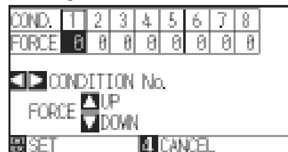
Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.



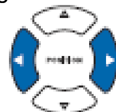


3 Drücken Sie die Taste [**3**] (INITIAL DOWN FORCE).

Die Anzeige INITIAL DOWN FORCE erscheint.

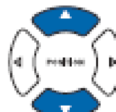


4 Mit den Positionstasten (◄►) wählen Sie die Bedingungsnummer.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.

Ergänzung
Einstellbereich: 0 bis 20



6 Bestätigen Sie die Einstellungen und Drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und zur Anzeige CONDITION (3/3) zurückgekehrt.

Ergänzung
Ohne zu Scannen gelangen Sie zurück zum Menü CONDITION (3/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

7.2 Festlegen von „Step Pass“

Besitzt das zu schneidende Objekt enge Kurvenbögen, könnten diese evtl. nicht weich genug geschnitten werden.
Bei aktivierter Funktion wird in der festgelegten Länge geschnitten, wodurch engere Bögen kontrolliert geschnitten werden können; eine stabile Klingendrehung und höhere Schnittqualität sind die Folge.
Der Einstellbereich für STEP PASS ist 0 bis 20.
Die tatsächliche Länge des STEP PASS ergibt sich durch den festgelegten Wert multipliziert mit dem unter „STEP SIZE“ festgelegten Abstand. **S. 11-5 „Festlegen des Verfahrschrittes (STEP SIZE)“**

Ergänzung
Die festgelegten Einstellungen für STEP PASS werden mit Ausschalten des Plotters nicht gelöscht.
Wird der Wert zu hoch eingestellt, verschlechtert sich das Schnittbild. Bei normalem Gebrauch wird ein Wert von „1“ empfohlen.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

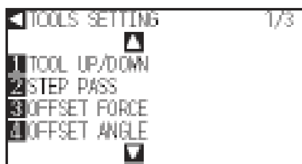
Die Menüanzeige erscheint.

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.



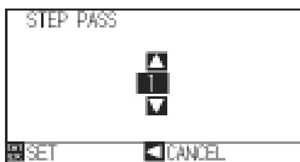
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

Die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint.



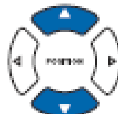
3 Drücken Sie die Taste [**2**] (STEP PASS).

Die Anzeige STEP PASS erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.

Ergänzung
Einstellbereich: 0 bis 20



5 Bestätigen Sie die Einstellungen und Drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und zur Anzeige TOOLS SETTING (1/3) zurückgekehrt.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung
Ohne zu Scannen gelangen Sie zurück zum Menü CONDITION (3/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7.3 Festlegen des Referenzwinkels

Der CE6000 analysiert die Schnittdaten und kontrolliert den Winkel der Klingenspitze, wenn die Winkel der Ecken sehr groß sind.
Die Winkelkontrolle findet Verwendung, wenn der Winkel größer als der spezifizierte Referenzwinkel ist. Die Schnittzeit verkürzt sich durch Festlegung großer Werte für den Referenzwinkel, da die Klingenkontrolle nur bei großer Abweichung des Winkels erfolgt, wodurch sich die Zeit für benötigte Klingenkontrollen verkürzt. Das Schnittbild könnte jedoch bei einem hohen Wert nicht Ihren Erwartungen entsprechen. Versuchen Sie daher, einen guten Mittelwert zu finden.

Ergänzung
Die festgelegten Einstellungen werden mit Ausschalten des Plotters nicht gelöscht.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

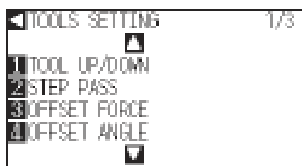
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

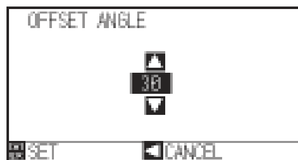
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

Die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint.



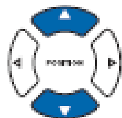
3 Drücken Sie die Taste [**1**] (OFFSET ANGLE).

Die Anzeige OFFSET ANGLE erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.

Ergänzung
Einstellbereich: 0 bis 60



5 Bestätigen Sie die Einstellungen und Drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und zur Anzeige TOOLS SETTING (1/3) zurückgekehrt.

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS (1/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

7.4 Einrichten der Distanzjustierung

Die Funktion DISTANCE ADJUST korrigiert Längenabweichungen von geschnittenen oder geplotteten Liniensegmenten, die je nach verwendetem Medium auftreten können. Der Korrekturwert für die Abweichung wird in Prozent des Gesamtabstandes definiert. Beispiel: Die Einstellung +0,05 % korrigiert einen Abstand von 2 m (2.000 mm) um 2.000 x 0,05 % = 1 mm, es ergibt sich 2,001 mm. Die Funktion DISTANCE ADJUST kann individuell für jede Bedingungsnummer definiert werden.

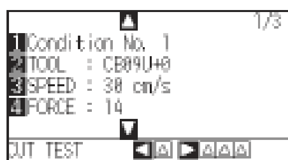
Ergänzung:
Die festgelegten Einstellungen werden mit Ausschalten des Plotters nicht gelöscht.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

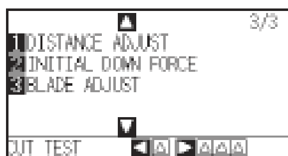
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

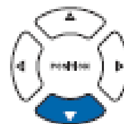
Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.



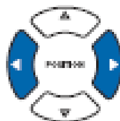


3 Drücken Sie die Taste [**1**] (DISTANCE ADJUST).

Die Anzeige DISTANCE ADJUST erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstasten (◄►) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



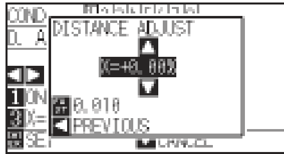
5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON).

Die Distanzjustierung wird aktiviert und Taste [**3**] (X) sowie [**4**] (Y) wird freigeschaltet.



6 Drücken Sie die Taste [**3**] (X).

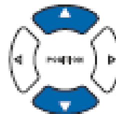
Die Anzeige der Distanzjustierung für X erscheint.



Ergänzung

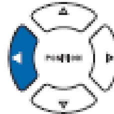
- Der Einstellbereich für den Korrekturwert beträgt -2,00% bis +2,00%.
- Die Ziffernwerte können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.



8 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Einstellung wird gesetzt und zur Anzeige DISTANCE ADJUST zurückgekehrt.



9 Drücken Sie die Taste [**4**] (Y).

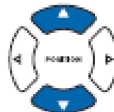
Die Anzeige der Distanzjustierung für Y erscheint.



Ergänzung

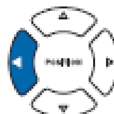
- Der Einstellbereich für den Korrekturwert beträgt -2,00% bis +2,00%.
- Die Ziffernwerte können durch Drücken der Taste [FAST] geändert werden.

10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert für Y.



11 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Einstellung für Y wird gesetzt und zur Anzeige DISTANCE ADJUST zurückgekehrt.



12 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü CONDITION (3/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

13 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

7.5 Festlegen des Schnittlinienmusters

Linien können mit perforiertem Muster geschnitten werden, damit die geschnittenen Teile am Medium verbleiben. Es gibt 8 verschiedene Muster perforierter Linien (0 bis 7), wobei das Verhältnis zwischen geschnittenen und ungeschnittenen Liniensegmenten unterschiedlich ist (das Werkzeug wird angehoben oder der Andruck verringert für das folgende Segment alle 8 mm des Schnittes). Das ungeschnittene Segment wird kürzer bei kleineren Werten, wodurch die Teile leichter abzulösen sind.

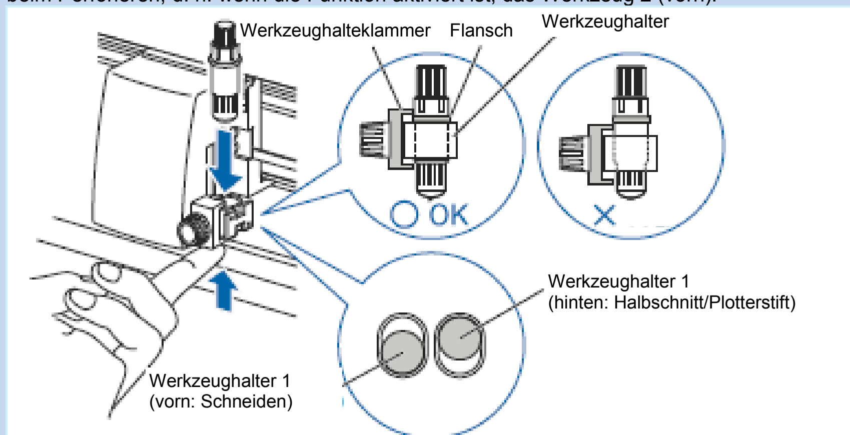
- **Muster 0: 0,15 mm**
- **Muster 1: 0,20 mm**
- **Muster 2: 0,25 mm**
- **Muster 3: 0,30 mm**
- **Muster 4: 0,35 mm**
- **Muster 5: 0,40 mm**
- **Muster 6: 0,45 mm**
- **Muster 7: 0,50 mm**

Neben den 8 obigen Mustern kann „OFF“ gewählt werden, somit wird durchgängig geschnitten, „NONE“, hierbei wird das Perforiermuster mit dem Befehl kontrolliert, und „USER“, wobei der Benutzer ein eigenes Muster definieren kann. Die ungeschnittenen Liniensegmente werden gemäß den Einstellungen für den angehobenen Zustand des Werkzeugs bearbeitet.

Die Funktion ist für jede Bedingungsnummer definierbar.

Ergänzung

Im Normalfall wird mit deaktivierter Funktion geschnitten (OFF). Die Linien sind dann durchgehend geschnitten.
Verwenden Sie beim Perforieren, d. h. wenn die Funktion aktiviert ist, das Werkzeug 2 (vorn).



Führen Sie das Schneiden (Ausschneiden) mit einer perforierten Linie anstatt mit einem normalen Vinylschnitt (Halbschnitt) durch, kann dies die Schneidunterlage beschädigen und die Schnittqualität beeinträchtigen. Bitte benutzen Sie das Werkzeug 1 (hinten).
Muss die Schneidematte wegen Beschädigung durch Verwendung von Werkzeug 1 zum Perforieren ausgetauscht werden, muss eine Aufwandsentschädigung gezahlt werden.
Bei Verwendung eines Computerbefehls zum Aktivieren/Deaktivieren des Werkzeugs für eine perforierte Linie erscheint die folgende Meldung:

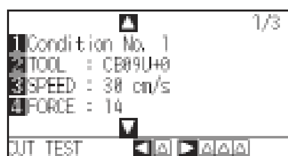


Bitte folgen Sie den entsprechenden Anweisungen.
Wird das Perforiermuster mit den Einstellungen zu FORCE geregelt, stellen Sie „NONE“ ein.
Der Schnitt einer perforierten Linie wird um 5 mm auf der +X-Seite gekürzt (hintere Seite des Mediums).

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Anzeige CONDITION (1/3) wird angezeigt.

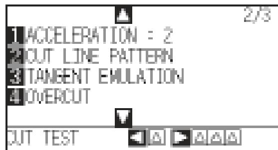


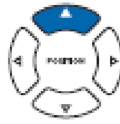
Ergänzung

Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint



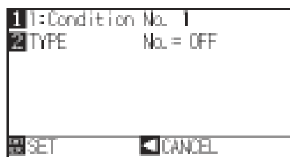


Ergänzung

Ohne Änderungen an den Einstellungen gelangen Sie zurück zum Startmenü, wenn Sie die Taste CONDITION drücken.

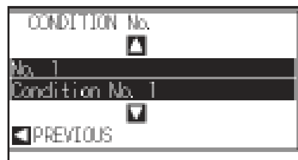
3 Drücken Sie die Taste [**2**] (CUT LINE PATTERN).

Die Anzeige CUT LINE PATTERN erscheint.

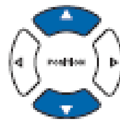


4 Drücken Sie die Taste [**1**] (Condition No.).

Die entsprechende Anzeige erscheint.

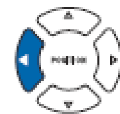


5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



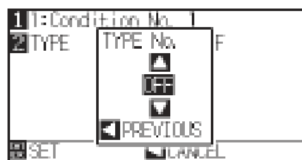
6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◀) (PREVIOUS).

Die Bedingungsnummer wird gewählt und zur Anzeige CUT LINE PATTERN zurückgekehrt.

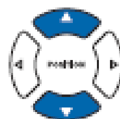


7 Drücken Sie die Taste [**2**] (TYPE No.).

Die Anzeige zum Bestimmen der Typnummer erscheint.

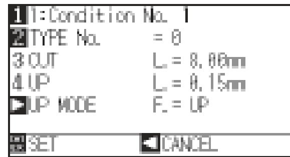


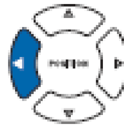
8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie den Typ aus.



9 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Typennummer wird gewählt und zur Anzeige CUT LINE PATTERN zurückgekehrt.





Ergänzung

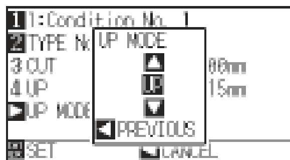
Wenn die Typennummer 0 – 7 gewählt wurden, erscheint CUT L und UP L in der Anzeige. Sie können dann UP MODE bearbeiten.

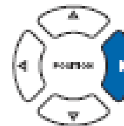
Sobald ein Benutzer bestimmt wurde, können Einstellungen für alle vorgenommen werden.

Lautet die Auswahl „NONE“ oder „OFF“, wird nichts angezeigt.

10 Drücken Sie die Positionstaste (►) (UP MODE).

Die entsprechende Anzeige erscheint.

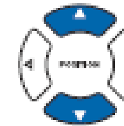




Ergänzung

Einstellbereich: 1 bis 31 und „UP“.

11 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie den Modus.



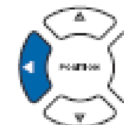
Ergänzung

Hier wird der Wert für die Andruckstärke der ungeschnittenen Liniensegmente der Perforierung angegeben. Das Werkzeug wird angehoben, wenn „UP“ ausgewählt wurde.

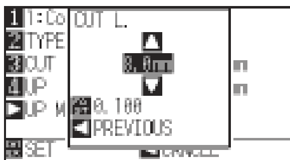
Im Normalfall wird ein kleinerer Wert als der Andruck für den Teilschnitt gewählt.

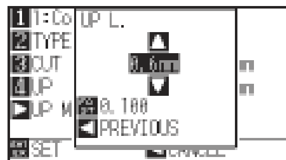
12 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Anzeige UP MODE CUT LINE PATTERN erscheint.



13 Wird „USER“ in Schritt 8 bestimmt, drücken Sie die Taste [**3**] (CUT) und die Taste [**4**] (UP), um die Länge der geschnittenen und ungeschnittenen Segmente festzulegen. Folgen Sie dazu den Anweisungen von Schritt 10 bis 12.





Ergänzung

Wenn die Typennummer 0 – 7 in Schritt 8 gewählt wurde, erscheint CUT L und UP L in der Anzeige, kann jedoch nicht bearbeitet werden. Überspringen Sie den Schritt.

Einstellbereich für CUT L ist 0,1 mm bis 100,0 mm.

Einstellbereich für UP L ist 0,1 mm bis 10,0 mm.

Die Ziffernwerte des Parameters werden durch Drücken der Taste [FAST]

14 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie [ENTER] (SET). In der Anzeige CUT LINE PATTERN.

Die Einstellungen werden übernommen und die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

Ergänzung

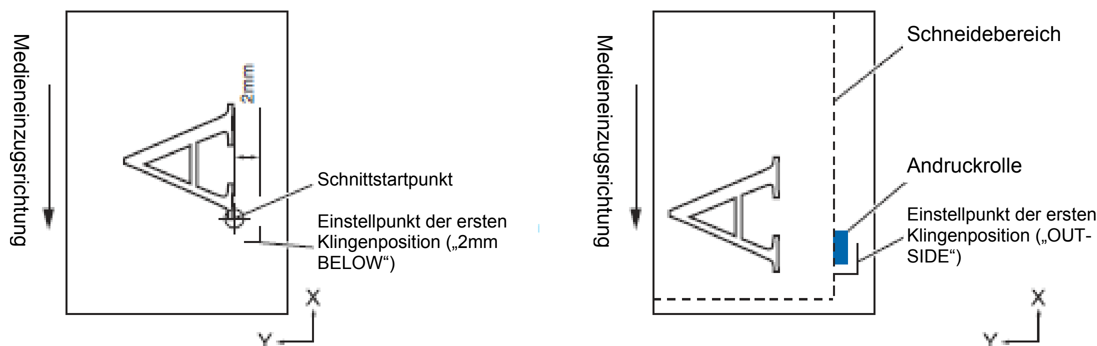
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü CONDITION (2/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

15 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

Die Startanzeige erscheint.

7.6 Einrichten der ersten Klingenposition

Nach dem Einschalten des Plotters oder nachdem Stiftbedingungen geändert wurden, sollte die Klinge auf die Medienoberfläche gesetzt und die Klingenrichtung eingestellt werden. Diese erste Klingen-Kontrollposition muss festgelegt werden, um sicherzustellen, dass der Bereich nicht beschädigt ist und die Klinge einen korrekten Kontakt mit dem Medium hat.
Die Anfangsposition wird bei Auswahl von [below 2mm] auf 2 mm unterhalb der Startposition des Schnittes (2 mm in Einzugsrichtung) gesetzt.
Bei Auswahl von [Out of Range] wird diese Position außerhalb des Schneidebereiches gesetzt.



ACHTUNG
Wenn Sie [Out of Range] auswählen und dann einen positiven Wert zur Vergrößerung angeben, kann das die Schneidunterlage beschädigen.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

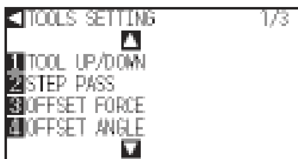
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



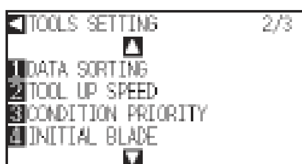
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

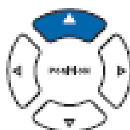
Die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

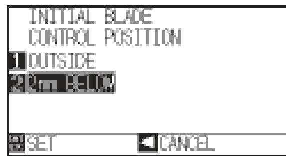
Die Anzeige TOOLS SETTING (2/3) erscheint





4 Drücken Sie die Taste [4] (INITIAL BLADE).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (OUTSIDE) oder [**2**] (2mm BELOW).

6 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und die Anzeige TOOLS SETTING (2/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS (2/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7.7 Einstellungen für den Offset-Andruck

Vor dem eigentlichen Schneidevorgang wird ein leichter Schnitt durchgeführt, um die Klinge mit der Schnittrichtung auszurichten. Da hierfür ein geringerer Andruck als für den Schneidevorgang benötigt wird, ist es möglich, diesen anhand der Funktion OFFSET FORCE festzulegen.
Zusätzlich zur Kontrolle der Klingenrichtung zu Beginn des Schneidevorgangs wird diese Funktion angewendet, um die Klingendrehung mit der Tangentialemulation zu kontrollieren.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

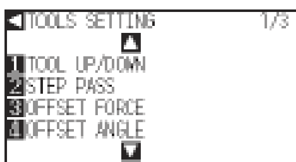
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



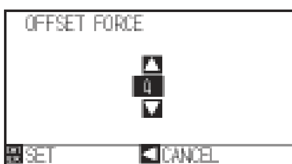
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

Die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint.

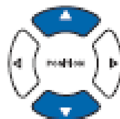


3 Drücken Sie die Taste [**3**] (OFFSET FORCE).

Die entsprechende Anzeige erscheint



4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert.



Ergänzung
Einstellbereich: CE6000-40 → 1 bis 31 und CE6000-60/120 → 1 bis 38.

5 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS (1/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

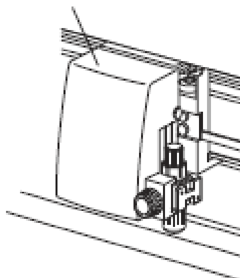
6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

7.8 Aktivieren der Funktion „Papiergewicht“

Mittels dieser Funktion wird das Medium mit einem zusätzlichen Gewicht auf die Schneideoberfläche gedrückt, um eine Qualitätsminderung zu vermeiden, wenn sich das Medium beim Ermitteln der Passermarken von der Schnittfläche hebt. Deaktivieren Sie diese Funktion, wenn die Tinte nicht durch das Papiergewicht verschmiert werden soll.

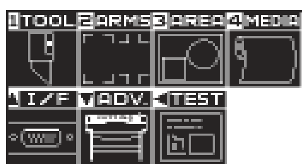
Das Papiergewicht befindet sich unter dem Werkzeughalter (nicht sichtbar).



Anleitung

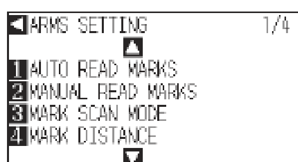
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



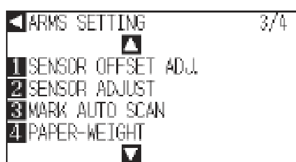
2 Drücken Sie die Taste [**2**] (ARMS).

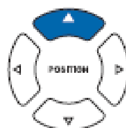
Die Anzeige ARMS (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ARMS SETTING (3/4) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**4**] (PAPER-WEIGHT).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellungen und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellungen werden übernommen und die Anzeige ARMS SETTING (3/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü ARMS (3/4) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Kapitel 8: Einstellungen zur Bearbeitungszeit

Die Bearbeitungszeit für das Schneiden hängt von der Geschwindigkeit des Werkzeugs und Mediums sowie der Effizienz ab.
Für einen präzisen Schnitt ist es am besten, langsam und sorgfältig zu schneiden, jedoch wird mit höherer Geschwindigkeit die Effizienz der Bearbeitung erhöht. Bei den Einstellungen sollten daher die Charakteristiken des Mediums und Werkzeugs sowie die Inhalte der Schnittdaten ausgewogen berücksichtigt werden.
In diesem Kapitel werden die Einstellungsmöglichkeiten zur Bearbeitungszeit beschrieben.
Zusätzlich dazu beschäftigen sich die folgenden Abschnitte mit diesem Thema:

S. 2-32: Festlegen der Werkzeugbedingungen
S. 5-14: Festlegen des Passermarkenabstandes

ÜBERBLICK

8.1 Sortieren der Schnittdaten

Die Effizienz des Schneidevorgangs lässt sich durch die Datensortierung steigern, indem die zur Medienbewegung benötigte Zeit minimiert und d Schnittdaten zur optimierten Bearbeitung gruppiert wird.
Dies ist bedeutend effizienter als das Schneiden in Intervallen mit Daten, bei denen das Werkzeug von Punkt zu Punkt springen muss.

Ergänzung
Die Datensortierung beginnt, nachdem alle Daten in den Plotterspeicher geladen wurden, daher verzögert sich der Start des Schneidevorgangs.
Sind die Daten bereits effizient erstellt worden, kommt die Sortierung u. U. nicht zur Anwendung.

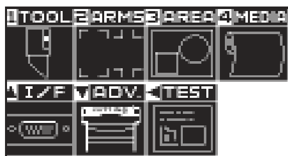
Sollten die Daten bereits am PC mittels der Software sortiert worden sein, deaktivieren Sie am besten die Funktion am Plotter.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

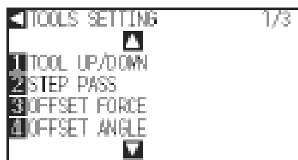
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



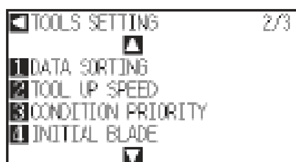
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

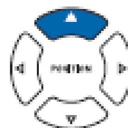
Die Anzeige TOOLS SETTING (1/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige TOOLS SETTING (2/3) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**2**] (DATA SORTING).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige TOOLS SETTING (2/3) zurückgekehrt.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS (2/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

Ergänzung

Wurde ein Sortiermodus aktiviert, erscheint das Symbol [Sort ON] rechts in der Anzeige. Siehe auch: „Bedienung der Kontrolltafel“, S. 2-24.

8.2 Automatischer Vorschub bei Datenempfang

Es ist möglich, das Medium um eine festgelegte Länge automatisch einzuziehen und wieder zurückzufahren, wenn der Plotter Schnittdaten empfängt.
Dieses sog. „Pre Feeding“ zur Vermeidung von Medienverschiebungen kann automatisch erfolgen. Bei Einsatz von Rollenmedien wird hierbei vor dem Schneidevorgang die gewünschte Länge des Mediums abgerollt.

S. 2-31: **„Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“**
S. 8-6: **„Automatischer Voreinzug des eingelegten Mediums (Initial Feed)“**
S. 8-7: **„Festlegen der Einzugsgeschwindigkeit für den Voreinzug“**

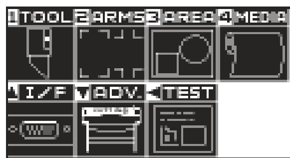
Ergänzung
Die Einstellungen für AUTO PRE FEED bei Datenempfang verbleibt auch nach Abschalten des Plotters im Speicher.
Der Längenparameter für AUTO PRE FEED ist unabhängig von den Einstellungen zur Seitenlänge. Ändern Sie die Seitenlänge, wenn der Schneidebereich sehr lang ist.
Wurde der automatische Medientransfer bei Datenempfang einmalig durchgeführt, so findet dieser auch nach wiederholtem Datenempfang (und Schnitt im selben Bereich) nicht erneut statt.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

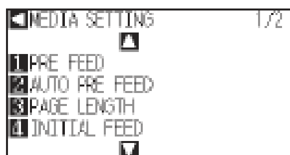
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA).

Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



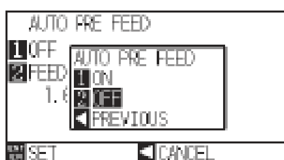
3 Drücken Sie die Taste [**2**] (AUTO PRE FEED).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (OFF).

Die Einstellanzeige AUTO PRE FEED erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF).

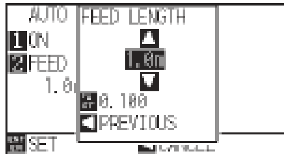
Die Einstellung wird gewählt und zur Anzeige AUTO PRE FEED zurückgekehrt.

Ergänzung

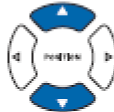
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [**2**] (FEED LENGTH).

Die Parameteranzeige FEED LENGTH erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Einstellwert.

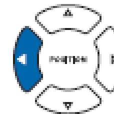


Ergänzung

Die Einzugslänge ist in Einheiten zu je 0,1 m einstellbar.
Einstellbereich: 0,5 m bis 50,0 m.
Drücken Sie die Taste [FAST], um den Wert zu ändern.

8 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (PREVIOUS).

Die Einzugslänge wird gesetzt und zur Anzeige AUTO PRE FEED zurückgekehrt.



9 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie [ENTER].

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint wieder.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Wenn die Funktion AUTO PRE FEED aktiv ist, erscheint das Symbol [Pr] rechts in der Anzeige. Siehe auch: „Bedienung der Kontrolltafel“, S. 2-24.

8.3 Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)

Es ist möglich, die Blattlänge beim Einlegen des Mediums und bei angehobenem Mediensethebel automatisch einzuziehen und wieder auszugeben. Dies stellt die automatisierte Funktion „Pre Feed“ dar, um ein Verrutschen des Mediums zu verhindern.

S. 2-23: Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)

S. 8-4: Automatischer Voreinzug bei Empfang von Schnittdaten

S. 8-7: Festlegen der Geschwindigkeit für den Voreinzug

Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach Ausschalten des Plotters im Speicher.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

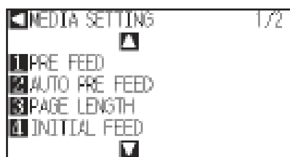
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA).

Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**4**] (INITIAL FEED).

Es erscheint die Anzeige INITIAL FEED.



4 Drücken Sie die Tasten [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert.

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (Set).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

8.4 Festlegen der Geschwindigkeit für den Voreinzug

Hier wird die Einzugsgeschwindigkeit während des Einzugs (Medientransport) des automatischen Medientransfers der empfangenen Schnittdaten, das Anpassen des Initialeinzugs usw. festgelegt.
Stellen Sie den Parameter „SLOW“ ein, wenn das Medium während des Voreinzugs verrutscht, weil es schwer oder glatt ist. Bei normalen Medien können Sie „NORMAL“ einstellen.

S. 2-31: Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)

S. 8-6: Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)

S. 8-4: Festlegen der Geschwindigkeit für den Voreinzug

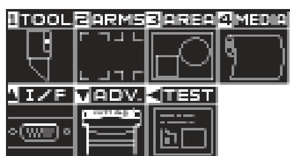
Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach Ausschalten des Plotters im Speicher.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

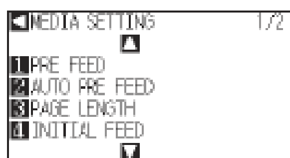
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA).

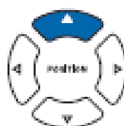
Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Es erscheint die Anzeige MEDIA SETTING (2/2).





4 Drücken Sie die Taste [**1**] (FEED SPEED).

Es erscheint die entsprechende Anzeige.



5 Drücken Sie die Tasten [**1**] (SLOW) oder [**2**] (NORMAL).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü MEDIA SETTING (2/2) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

8.5 Festlegen der Leerlaufgeschwindigkeit

TOOL UP SPEED legt die Geschwindigkeit fest, mit der sich das Werkzeug im angehobenen Zustand bewegt. Die Schnittzeit verkürzt sich, wenn eine hohe Geschwindigkeit eingestellt wird, selbst wenn eine langsame Geschwindigkeit für den Schneidevorgang bei schwer bearbeitbaren Medien (hart oder Klebefolie) festgelegt ist.

Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach Ausschalten des Plotters im Speicher.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

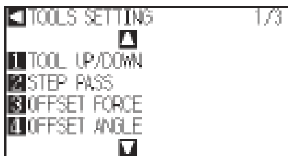
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

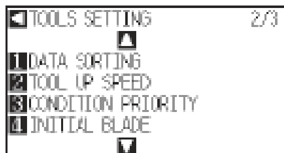
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

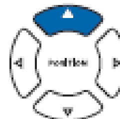
Es erscheint die Anzeige TOOL SETTING (1/3)



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

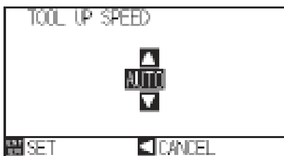
Es erscheint die Anzeige TOOLS SETTING (2/3).



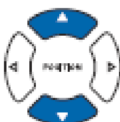


4 Drücken Sie die Taste [**3**] (TOOL UP SPEED).

Es erscheint die Parameteranzeige TOOL UP SPEED.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert.



Ergänzung
Mögliche Einstellwerte: AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 und 60.
Wird der Wert AUTO gewählt, ist die Geschwindigkeit gleich der des Werkzeugs im abgesenkten Zustand.

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige TOOLS SETTING (2/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS SETTING (2/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

8.6 Festlegen von TOOL UP MOVE

Empfängt der Plotter vom PC einen Befehl zum Verfahren des Werkzeugs in angehobenem Zustand an mehrere Koordinaten, entscheidet sich anhand der Funktion „TOOL UP MOVE“, ob die Koordinaten der Reihenfolge nach abgefahren werden oder direkt zum letzten Koordinatenpunkt gefahren werden soll.
Es gibt 2 mögliche Einstellungen:

ENABLED: **Das Werkzeug fährt nacheinander empfangene Koordinatenpunkte der Reihenfolge nach ab.**

DISABLED: **Das Werkzeug wird direkt zum letzten Koordinatenpunkt gefahren, wenn mehrere Koordinaten empfangen werden.**

Die Schnittzeit kann durch die Auswahl DISABLED verkürzt werden, wenn die Zeit zum Verfahren des angehobenen Werkzeugs außer Acht gelassen werden kann.

Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach Ausschalten des Plotters im Speicher.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



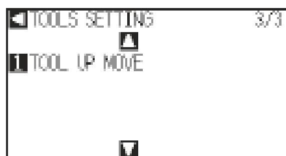
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

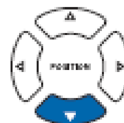
Es erscheint die Anzeige TOOL SETTING (1/3)



3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

Es erscheint die Anzeige TOOLS SETTING (3/3).





4 Drücken Sie die Taste [**3**] (TOOL UP MOVE).

Es erscheint die Parameteranzeige TOOL UP MOVE.



5 Drücken Sie die Tasten [**1**] (ENABLED) oder [**2**] (DISABLED).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige TOOLS SETTING (3/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü TOOLS SETTING (3/3) durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 9: Einstellungen zur Schnittstelle

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Schnittstelle beschrieben.

ÜBERBLICK

9.1 Schnittstelleneinstellungen

In diesem Abschnitt erfahren Sie, wie Sie die Schnittstelle einrichten.
Der Plotter verfügt über USB und RS-232C; die Schnittstellen werden automatisch gewählt.

USB-Schnittstelle

Um diese Schnittstelle verwenden zu können, muss ein Plottertreiber auf Ihrem Computer installiert sein. Details zum Installieren des Treibers finden Sie in der Schnellstartanleitung.
Am Plotter müssen Sie Einstellungen zum Kommandomodus*, der Schrittweite (in GP-GL) oder zum Nullpunkt (in HP-GL) durchführen.
*Im Simple-Modus muss dieser Modus nicht festgelegt werden. (Hier werden keine Einstellungen vorgenommen.)

ACHTUNG:

In folgenden Fällen kann ein ordnungsgemäßer Betrieb nicht garantiert werden:

- Wenn der Plotter an einen USB-Hub oder externen Port angeschlossen ist.
- Wenn der Plotter an einen selbst zusammengestellten oder modifizierten Computer angeschlossen ist.
- Wenn ein anderer als der beim Standardzubehör mitgelieferte Treiber verwendet wird.

Bitte beachten Sie folgende Punkte:

- Das USB-Kabel während der Installation des USB-Treibers nicht ein- oder ausstecken.
- Das USB-Kabel während einer Initialisierungsroutine des Computers oder Plotters nicht ein- oder ausstecken.
- Das USB-Kabel nicht innerhalb von 5 Sekunden nach dem Verbinden wieder ausstecken.
- Schließen Sie nicht mehrere Plotter über die USB-Schnittstelle an einen Computer an.

Schnittstelle RS-232C

Zur Verwendung dieser Schnittstelle müssen der Kommandomodus, der Parameter STEP SIZE (in GP-GL) oder ORIGIN (in HP-GL) sowie die Schnittstellenbedingungen für RS-232C spezifiziert werden. Die letzte Einstellung können Sie über die Kontrolltafel des Plotters vornehmen. Legen Sie dieselben Schnittstellenbedingungen für Software und Plotter fest. Sind diese nicht korrekt angegeben, kann dies zu Fehlermeldungen am Plotter, unvollständigen Datentransfer vom Computer oder Fehlfunktionen des Plotters führen. Überprüfen Sie in solchen Fällen die Einstellungen der Schnittstellen erneut.

S. 3-9: Festlegen des Nullpunktes in HP-GL
S. 9-3: Verbindung über RS-232C
S. 11-2: Festlegen des Kommandomodus (COMMAND)
S. 11-4: Festlegen der Schrittweite (STEP SIZE)

Ergänzung
Diese Einstellungen verbleiben auch nach Ausschalten des Plotters im Speicher.

Menü zum Einrichten der Schnittstelle

Die Schnittstellenbedingungen müssen nur festgelegt werden, wenn der Plotter mittels RS-232C angeschlossen wird. Dies ist nicht der Fall, wenn der Plotter mit einem USB-Kabel angeschlossen wird.

S. 9-3: Verbindung über RS-232C

Verbindung über RS-232C

Im Normal-Modus können für RS-232C bis zu vier verschiedene Einstellungen festgelegt und unabhängig voneinander aufgerufen werden. siehe „Wechseln der Bedingungsnummern“, S. 9-3, zum Aufrufen der Einstellungen und „Ändern und Speichern von RS-232C-Einstellungen“, S. 9-4, zum Abändern und Speichern der Einstellungen.

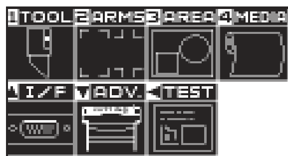
Wechseln der Bedingungsnummern

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

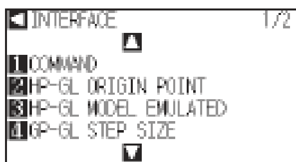
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

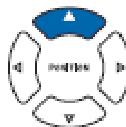
Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige INTERFACE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**1**] (RS-232C).

Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü INTERFACE durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

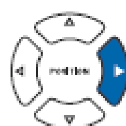
Die Parameteranzeige für RS-232C erscheint.



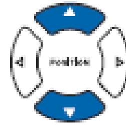
5 Drücken Sie die Positionstasten (►) (RS-232C).

Die Auswahlanzeige für RS-232C erscheint.





6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



Ergänzung
Es gibt 4 verschiedene Einstellwerte.

7 Drücken Sie die Positionstasten (◀) (PREVIOUS).

Die Einstellung wird übernommen und zur Anzeige RS-232C (2/3) zurückgekehrt.

8 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ändern und Speichern von RS-232C-Einstellungen

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

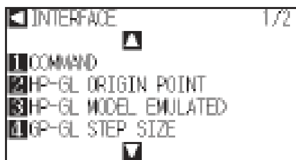
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

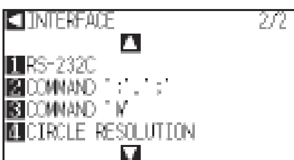
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

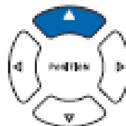
Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige INTERFACE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**1**] (RS-232C).

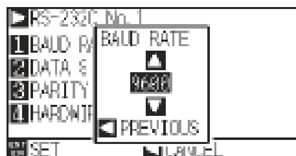
Die Parameteranzeige für RS-232C erscheint.



Ergänzung
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü INTERFACE durch Drücken der Positionstaste (◀) (CANCEL).

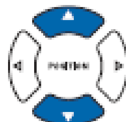
5 Drücken Sie die Taste [**1**] (BAUD RATE).

Die Auswahlanzeige für die Baudrate erscheint.



Ergänzung
Einstellwerte für die Baudrate sind: 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 und 300.

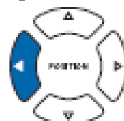
6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen bzw. verringern Sie den Wert.



Ergänzung
Stimmen Sie den Wert mit der verwendeten Software ab.

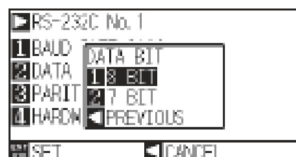
7 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Positionstaste (◄) (CANCEL).

Die Baudrate wird übernommen und zur Anzeige RS-232C zurückgekehrt.



8 Drücken Sie die Taste [**2**] (DATA BIT).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



9 Drücken Sie die Taste [**1**] (8 BIT) oder [**2**] (7 BIT).

DATA BIT wird festgelegt, es erscheint die Anzeige RS-232C.

Ergänzung
Stimmen Sie den Wert mit der verwendeten Software ab.
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü RS-232C durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

10 Drücken Sie die Taste [**3**] (PARITY).

Die Parameteranzeige zur Parität erscheint.



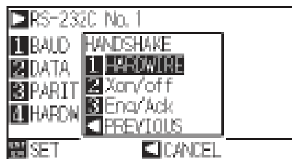
11 Drücken Sie die Taste [1] (NONE), [2] (EVEN) oder [3] (ODD).

Die Parität wird festgelegt und es erscheint wieder die Anzeige RS-232C.

Ergänzung
Stimmen Sie den Wert mit der verwendeten Software ab.
Ohne Änderungen gelangen Sie zurück zum Menü RS-232C durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL).

12 Drücken Sie die Taste [**4**] (HANDSHAKE).

Die Auswahlanzeige für HANDSHAKE erscheint.



13 Drücken Sie die Taste [**1**] (HARDWIRE) oder [**2**] (Xon/off) oder [**3**] (Enq/Ack).

HANDSHAKE wird festgelegt, es erscheint die Anzeige RS-232C.

Ergänzung

Stimmen Sie den Wert mit der verwendeten Software ab.

Ohne Änderungen gelangen Sie durch Drücken der Positionstaste (◄) (CANCEL) zur Anzeige RS-232C zurück.

Enq/Ack ist nur in HP-GL verfügbar. Wird dieser Parameter in GP-GL ausgewählt, wird HARDWIRE festgelegt.

14 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige INTERFACE erscheint.

15 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 10: Einstellungen zur Betriebsumgebung

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Betriebsumgebung beschrieben.

Einstellungen zur Menüsprache (LANGUAGE SELECTION)

Mit dieser Einstellung wird die in der Anzeige verwendete Sprache festgelegt.
Es stehen zehn Sprachen zur Auswahl: Englisch, Japanisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Portugiesisch, Russisch, Koreanisch und Chinesisch.

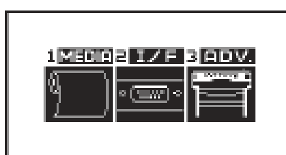
Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



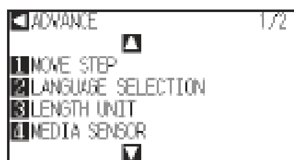
Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.) im Normal-Modus oder [3] (ADV.) im Simple-Modus.

Die Anzeige ADVANCE erscheint.



Einstellmenü ADVANCE
(Normal-Modus)



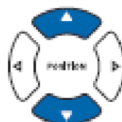
Einstellmenü ADVANCE
(Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Taste [**2**] (LANGUAGE SELECTION) im Normal-Modus oder [1] (LANGUAGE SELECTION) im Simple-Modus.

Die Anzeige zur Sprachenauswahl erscheint.



4 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) zum Auswählen der Sprache. (In dieser Anleitung wird Englisch festgelegt.)



5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ADVANCE erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Festlegen der angezeigten Maßeinheit (LENGTH UNIT)

Mit dieser Funktion können Sie festlegen, ob die Koordinaten und Parameter der verschiedenen Einstellungen in der Anzeige in Millimeter oder Zoll dargestellt werden.

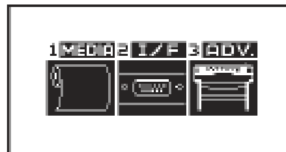
Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



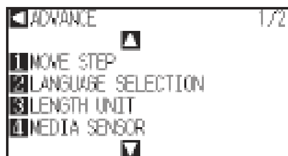
Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.) im Normal-Modus oder [3] (ADV.) im Simple-Modus.

Die Anzeige ADVANCE erscheint.



Einstellmenü ADVANCE
(Normal-Modus)



Einstellmenü ADVANCE
(Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Taste [**3**] (LENGTH UNIT) im Normal-Modus oder [2] (LENGTH UNIT) im Simple-Modus.

Die Anzeige zur Auswahl der Maßeinheit erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (METRIC) oder [**2**] (INCH).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ADVANCE erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Sensoraktivierung

Aktivieren/Deaktivieren des Sensors (MEDIA SENSOR)

Mit dieser Funktion können die Mediensensoren zur Ermittlung der Mediengröße in Einzugsrichtung aktiviert oder deaktiviert werden.

Ergänzung
Diese Funktion sollte normalerweise aktiviert sein. Schalten Sie sie ab, wenn Sie transparente Medien verwenden. Ist die Funktion deaktiviert, könnte die Schneidunterlage beschädigt werden. Achten Sie darauf, „area“ zu konfigurieren.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

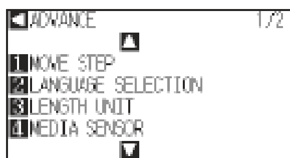
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] im Startmenü.

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.)

Die Anzeige ADVANCE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**4**] (MEDIA SENSOR).

Die Anzeige für den Mediensensor erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (ENABLED) oder [**2**] (DISABLED).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird übernommen und die Anzeige ADVANCE (1/3) erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Aktivieren/Deaktivieren der Andruckrollensensoren (PUSH ROLLER SENSOR)

Diese Funktion aktiviert (ENABLED) bzw. deaktiviert (DISABLED) die Andruckrollensensoren für die Medienbreite.

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

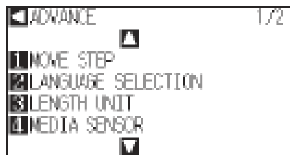
Die Menüanzeige erscheint.



Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

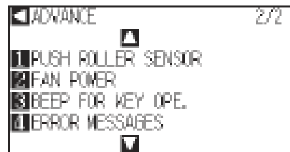
2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.)

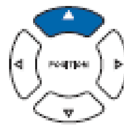
Die Anzeige ADVANCE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

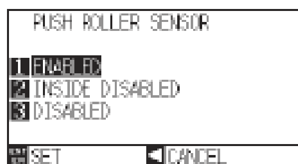
Die Anzeige ADVANCE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**1**] (PUSH ROLLER SENSOR).

Die Anzeige für die Andruckrollensensoren erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ENABLED) oder [**2**] (INSIDE DISABLED) oder [**3**] (DISABLED).

Ergänzung
Bei Auswahl von DISABLED wird die Andruckrollen-Erkennung nicht durchgeführt. Bei INSIDE DISABLED wird selbst dann keine Fehlermeldung ausgegeben, wenn die inneren Andruckrollen nicht über den Gritrollen

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige ADVANCE.

Ergänzung
Die Position des Home Sensors wird bei „DISABLED“ nicht ermittelt, daher könnte es je nach Daten zu einem Positionsfehler kommen.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Einstellungen zum Ansaugdruck (FAN POWER)

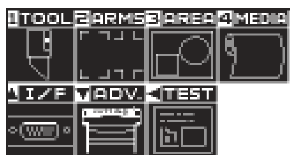
Diese Funktion legt den Ansaugdruck zum Anhaften des Mediums im Plotter fest.
Bei dünnen Medien könnte der Einzug problematisch werden, daher sollten Sie den Druck verringern.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

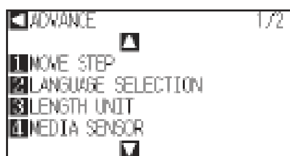
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Die Menüanzeige erscheint.



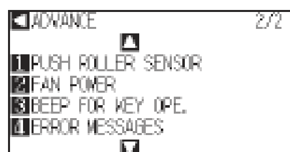
2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.)

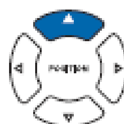
Die Anzeige ADVANCE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ADVANCE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**2**] (FAN POWER).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (NORMAL) oder [**2**] (WEAK).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige ADVANCE (2/2).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Aktivieren/Deaktivieren des Tastentons (BEEP FOR KEY OPERATION)

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob beim Drücken einer Taste auf der Kontrolltafel ein Ton zu hören sein soll.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

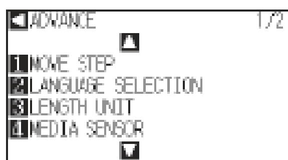
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Die Menüanzeige erscheint.



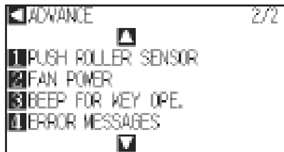
2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.)

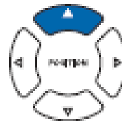
Die Anzeige ADVANCE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ADVANCE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**3**] (BEEP FOR KEY OPE.).

Die Anzeige BEEP FOR KEY OPE. erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ON) oder [**2**] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige ADVANCE (2/2).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 11: Einstellungen zur Computerkontrolle

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Computerkontrollen beschrieben.

Einstellungen zur Kommandoverarbeitung

Festlegen der Kommandosprache (COMMAND)

Dieser Plotter kann 2 Kommandosprachen verarbeiten: GP-GL oder HP-GL. Stimmen Sie die Einstellung mit der verwendeten Software ab oder legen Sie AUTO fest.

Ergänzung:

- Die automatische Erkennung des Kommandomodus kann je nach Daten fehlerhaft sein. Eine entsprechende Fehlermeldung oder Fehlfunktion wäre die Folge. Legen Sie in einem solchen Fall den Modus vorher selbst fest.
- Senden Sie Daten stets, wenn der Plotter im Bereitschaftsstatus ist und die automatische Erkennung des Modus aktiviert ist.
- Wurden Daten mit automatischer Moduserkennung geschnitten, können die nächsten Kommandos innerhalb von 10 Sekunden nach Beendigung des Schneidevorgangs automatisch ermittelt werden. Warten Sie daher mind. 10 Sekunden nach Abschluss des Schneidevorgangs, wenn Sie Daten mit anderen Kommandos senden wollen.

Anleitung

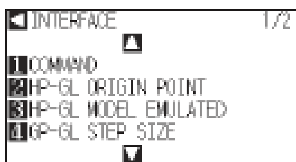
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**1**] (COMMAND).

Die Anzeige COMMAND erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (GP-GL) oder [**2**] (HP-GL) oder [**3**] (AUTO).

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE (1/2).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.
Im Simple-Modus gibt es keine Einstellmöglichkeiten. (voreingestellt ist der automatische Status) Sollten in diesem Modus Fehler auftreten, verwenden Sie den Normal-Modus, um Einstellungen selbst zu definieren.

Priorität der Werkzeugbedingungen (CONDITION PRIORITY)

Wählen Sie die Priorität der Einstellungen, die mit unterschiedlichen Methoden erzeugt wurden, wenn die Werkzeugbedingungen festgelegt werden. Bei Auswahl von MANUAL werden sämtliche vom Computer empfangenen Werkzeugbedingungen ignoriert und nur Einstellungen und Änderungen über die Kontrolltafel akzeptiert. Diese Einstellung verbleibt auch nach dem Ausschalten des Plotters im Speicher.

Bei Auswahl von PROGRAM wird die aktuellste Werkzeugbedingung, ob über die Kontrolltafel oder von der Software, festgelegt. Die an der Kontrolltafel vorgenommenen Einstellungen bleiben nach Ausschalten des Plotters erhalten, während die Werte aus der Software gelöscht werden.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

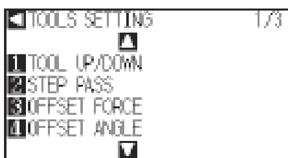
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



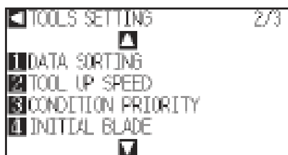
2 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL).

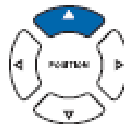
Es erscheint die Anzeige TOOL SETTING (1/3)



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

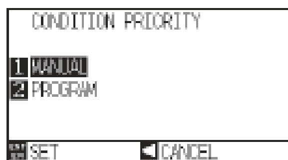
Es erscheint die Anzeige TOOLS SETTING (2/3).





4 Drücken Sie die Taste [**3**] (CONDITION PRIORITY).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (MANUAL) oder [**2**] (PROGRAM).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige TOOLS SETTING (2/3).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

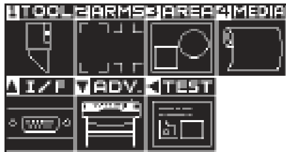
Einrichten der Funktion Step Size (GP-GL Step Size)

Der Abstand eines Verfahrschrittes kann hier geändert werden. Stimmen Sie diesen Wert mit der verwendeten Software ab.

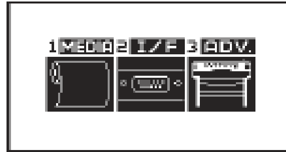
Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Es erscheint die Menüanzeige.



Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F) im Normal-Modus bzw. die Taste [2] (I/F) im Simple-Modus.

Die Anzeige INTERFACE erscheint.



Menüanzeige
(Normal-Modus)



Menüanzeige
(Simple-Modus)

3 Drücken Sie die Taste [4] (GP-GL STEP SIZE) im Normal-Modus oder [2] (GP-GL STEP SIZE) im Simple-Modus.

Die Anzeige GP-GL STEP SIZE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (0,100 mm), [**2**] (0,050 mm), [**3**] (0,025 mm) oder [**4**] (0,010 mm).

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Aktivieren/Deaktivieren der Kommandos „:“ und „;“ (COMMAND „:“, „;“)

Geht in GP-GL der erste Teil der Daten verloren, können diese Befehle einen nachteiligen Effekt haben. Setzen Sie in einem solchen Fall die Kommandos „:“ und „;“ auf DISABLED.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

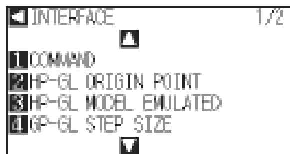
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

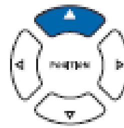
Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

Die Anzeige INTERFACE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**2**] (COMMAND).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (ENABLED) oder [**2**] (DISABLED).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE (2/2).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Bewegen des Stiftes in angehobenem oder abgesenktem Zustand nach Empfang des Befehls „W“ (COMMAND „W“)

Diese Funktion legt die Antwort auf den Befehl „W“ beim Zeichnen von Bögen in GP-GL fest.
Bei Auswahl von TOOL UP fährt der Stift an den spezifizierten Startpunkt in angehobenem Zustand, unabhängig von den Stiftbedingungen. Bei Auswahl von TOOL DOWN fährt der Stift ohne Änderung der Bedingungen in abgesenktem Zustand an die spezifizierte Startposition.

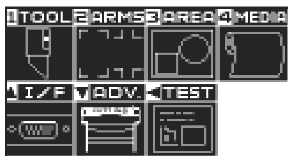
Ergänzung
Diese Einstellungen wirken sich nur auf das Schneidwerkzeug aus.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

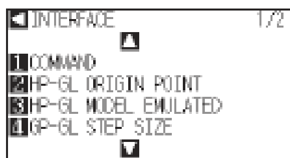
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

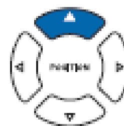
Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

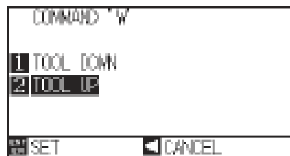
Die Anzeige INTERFACE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**2**] (COMMAND „W“).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (TOOL DOWN) oder [**2**] (TOOL UP).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE (2/2).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kommandos in HP-GL

Nachfolgend ein paar nützliche Anwendungen für den Modus HP-GL.

Antwort auf Modell-ID (HP-GL MODEL EMULATED)

Diese Funktion legt die Antwort auf den Befehl „OI“ fest, der nach der Modell-ID fragt. Die Antwort ist 7550 bei Auswahl von 7550 bzw. 7586 bei Auswahl von 7586.

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

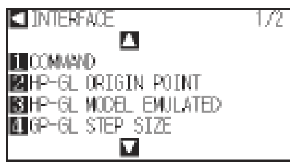
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [**3**] (HP-GL MODEL EMULATED).

Die Anzeige MODEL EMULATED erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [**1**] (7550) oder [**2**] (7586).

5 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE (1/2).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kreisauflösung (CIRCLE RESOLUTION)

Mit dieser Funktion wird die Auflösung für den Kreisbefehl festgelegt. Auswahlmöglichkeiten: „AUTO“ oder „DEFAULT“ (5 Grad).

Anleitung

Ergänzung
Diese Einstellungen werden im Normal-Modus durchgeführt.

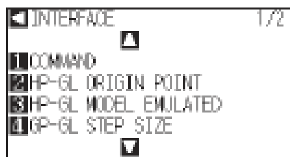
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

Die Menüanzeige erscheint.



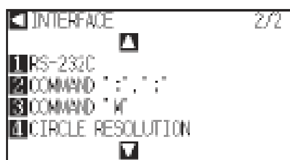
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

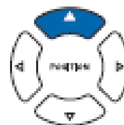
Die Anzeige INTERFACE (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

Die Anzeige INTERFACE (2/2) erscheint.





4 Drücken Sie die Taste [**4**] (CIRCLE RESOLUTION).

Die entsprechende Anzeige erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**1**] (DEFAULT) oder [**2**] (AUTO).

6 Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET).

Die Einstellung wird gesetzt, es erscheint die Anzeige INTERFACE (2/2).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 12: Wartung

In diesem Kapitel werden die Arbeiten und Informationen bezüglich der Wartung des Plotters beschrieben.

ÜBERBLICK

12.1 Tägliche Wartung

Tägliche Wartung

Beachten Sie während der täglichen Arbeit mit dem Plotter die folgenden Punkte:

(1) Nicht den Mechanismus des Plotters schmieren.

(2) Die Reinigung des Plottergehäuses erfolgt mit einem trockenen Tuch, das mit einem in Wasser verdünnten neutralen Reiniger angefeuchtet wurde.
Niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Verdünner zur Reinigung verwenden; diese beschädigen die Gehäusebeschichtung.

(3) Reinigung der Schneidunterlage mit einem trockenen Tuch. Bei hartnäckigen Flecken erfolgt die Reinigung mit einem Tuch, das mit Alkohol oder einem in Wasser verdünnten neutralen Reiniger angefeuchtet wurde.

(4) Reinigung der Papiersensoren mit einem Tuch, das mit einem in Wasser verdünnten neutralen Reiniger angefeuchtet wurde.

*Niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Verdünner zur Reinigung der Sensoren verwenden; da die Sensoren sonst beschädigt werden.

(5) Sollte die Oberfläche der Y-Schiene beschmutzt sein, wischen Sie diesen mit einem sauberen trockenen Tuch ab.

* Auf der Oberfläche befindet sich ein Schmierfilm, achten Sie darauf, diesen nicht mit abzuwischen.

Lagerung des Plotters

Wenn der Plotter nicht in Betrieb ist, beachten Sie bitte folgende Punkte:

(1) Entfernen Sie das im Werkzeughalter befindliche Werkzeug.

(2) Decken Sie den Plotter mit einer geeigneten Abdeckung zum Schutz vor Staub und Schmutz ab.

(3) Setzen Sie den Plotter nicht direktem Sonnenlicht oder hohen Temperaturen aus.

(4) Senken Sie den Sethebel ab, damit die Andruckrollen angehoben sind.

12.2 Auswechseln der Messerklinge

Tauschen Sie die Messerklinge gemäß der Zeichnung des Messerstiftes aus.

Aufbau des Messerhalters



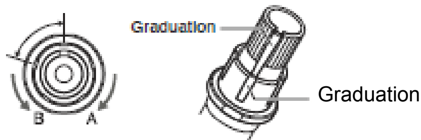
Ergänzung:

siehe „Aufbau des Schneidemessers“, S. 2-2, zum Thema Bestandteile des Schneidemessers.

Anleitung

1 Drehen Sie den Klingenjustierknopf in Pfeilrichtung B, um die Klinge in den Halter einzuziehen.

Eine Skaleneinheit entspricht ca. 0,1 mm.



2 Drehen Sie die Halterkappe entgegen dem Uhrzeigersinn, um sie vom Halter zu entfernen.

3 Nehmen Sie die Klinge aus der Halterkappe heraus.

4 Nehmen Sie eine neue Klinge aus ihrer Verpackung. Führen Sie die Klinge in die vorgesehene Öffnung der Halterkappe ein.

5 Drehen Sie nun die Halterkappe mit der neuen Klinge von oben wieder auf den Halter.

6 Ziehen Sie die Kappe durch Drehen im Uhrzeigersinn fest.

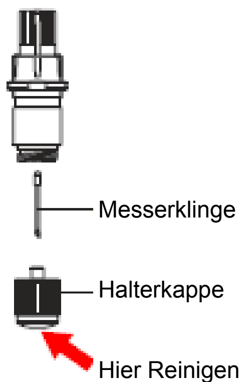
12.3 Reinigen des Schneidwerkzeugs

Medienreste und Papierstaub lagern sich an den Klingen ab und können sie stumpf machen und ihre Schneidqualität verschlechtern. Reinigen Sie daher das Schneidwerkzeug regelmäßig und entfernen Sie solche Ablagerungen.

> **Ergänzung**
> Um Verletzungen zu vermeiden, behandeln Sie die Klingen mit großer Vorsicht.

Anleitung

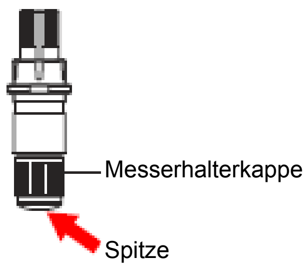
1 Entfernen Sie bitte die Ablagerungen durch Medienreste und Papierstaub von der Klinge. Setzen Sie diese nach der Reinigung wieder an ihren Platz zurück.
Drehen Sie die Halterkappe, entfernen Sie sie und reinigen Sie dann den Bereich des Klingenaustritts.



2 Befestigen Sie die Halterkappe.

12.4 Auswechseln des Messerhalters

Aufgrund der Reibung mit dem Medium nutzt sich die Spitze des SchneidHalters ab.
Dadurch verschlechtert sich die Schnittqualität.
Wenn die Spitze der Halterkappe abgenutzt ist, wird empfohlen, den SchneidHalter auszutauschen.



Kapitel 13: Problembehandlung

Dieses Kapitel soll Ihnen bei Fehlfunktionen des Plotters helfen.
Nachfolgend werden auch Plottereinstellungen, die Bestätigung der Schnittdaten sowie die Methode zur Erzeugung eines Testmusters beschrieben.

ÜBERBLICK

13.1 Problembehandlung

Der Plotter ist eingeschaltet, arbeitet jedoch nicht

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
• Auf dem Display erscheint nichts.	Der Plotter erhält keinen Strom oder ist defekt.	Prüfen Sie, ob das Netzkabel fest mit dem Netzausgang am Plotter und der Steckdose verbunden ist. Prüfen Sie, ob Strom fließt. Kontaktieren Sie den Kundenservice von Graphtec, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.
• Auf dem Display erscheint nichts.	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie den Kundenservice von Graphtec, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.
• Folgende Nachricht erscheint: Sum-Ck ROM RAM ERR!!	Der ROM- oder RAM-Speicher ist defekt.	Kontaktieren Sie den Kundenservice von Graphtec, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.

Der Plotter arbeitet fehlerhaft

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe	siehe Abschnitt
Das Medium fällt während der Initialisierung aus dem Plotter.	Die Mediensensoren sind evtl. defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec. Deaktivieren Sie die Mediensensoren, um zwischenzeitlich weiterarbeiten zu können	S. 10-4: „Aktivieren / Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIA SENSOR)
	sehr helles Licht fällt auf die Sensoren.	Schützen Sie die Sensoren vor direktem Sonnenlicht, wenn der Plotter an einem Fenster steht. Stellen Sie evtl. vorhandene fluoreszierende Lampen vom Plotter weg.	
Das Medium verschiebt sich.	Die Andruckrollen liegen nicht korrekt über den Gritrollen.	Prüfen Sie die Lage der Andruckrollen.	S. 2-6: „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“
	Die Änderung der Andruckkraft der Rollen passt nicht zum Medium (nur CE6000-120)	Legen Sie ein für den Andruck geeignetes Medium ein	S. 2-21 „Ändern der Andruckstärke“
Eine Andruckrolle liegt nicht auf dem Medium.	Die vordere oder hintere Kante des Mediums ist nicht gerade abgeschnitten.	Schneiden Sie das Medium gerade ab.	
Nach Auswahl des Medientyps stößt der Werkzeugkopf an die linke oder rechte Gehäuseseite, es wird „POSITION ALARM“ angezeigt.	Ein Andruckrollensensor ist evtl. defekt, wenn er an die linke Plotterseite anstößt. Der Home Sensor ist evtl. defekt, wenn er an die rechte Seite des Plotters anstößt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec. Deaktivieren Sie die Andruckrollensensoren, um zwischenzeitlich weiterarbeiten zu können	S. 10-5: „Aktivieren / Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIA SENSOR)
Während der Initialisierungsroutine oder des Schneidens wird "POSITION ALARM" angezeigt und der Plotter stoppt.	Es wurden inkorrekte Einstellungen für das zu bearbeitende Medium spezifiziert.	Verringern Sie die Geschwindigkeit (SPEED) oder die Andruckstärke (FORCE).	S. 2-34 „Festlegen der Werkzeugbedingungen“
	Der Werkzeugkopf hat ein Hindernis getroffen.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Eine äußere Kraft hat während des Schneidevorgangs auf den Werkzeugkopf eingewirkt.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Schnittreste sind in die beweglichen Teile gelangt und behindern dadurch den Plotterbetrieb.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.	
Ein Schneidevorgang wurde mit dem Nullpunkt im Medienmittelpunkt durchgeführt.	Der Nullpunkt liegt im Zentrum, während die Plotdaten auf einem Ursprung links unten basieren. (nur in HP-GL.)	Legen Sie den Ursprungspunkt der Software in die Mitte oder nach links unten am Plotter.	S. 3-9: „Festlegen des Nullpunktes in HP-GL“
Das Medium hebt sich an der Vorderseite des Plotters ab.	Es wurde ein falscher Medientyp spezifiziert.	Überprüfen Sie, dass der richtige Medientyp angegeben ist: „SHEET“, „ROLL-1 REAR SET“ oder „ROLL-2 REAR SET“.	S. 2-29: „Festlegen der Einzugsmethode“

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe	siehe Abschnitt
Ein Kommandofehler wird angezeigt.	Die an den Plotter gesendeten Daten waren fehlerhaft.	Überprüfen Sie die Daten.	S. 13-6: „Fehlermeldungen in GP-GL“ S. 13-7: „Fehlermeldungen in HP-GL“
Der Plotter schneidet ab einer bestimmten Länge nicht mehr.	Die Schnittlänge übersteigt die am Plotter eingestellte Blattlänge.	Drücken Sie [FAST] und prüfen Sie den Schneidebereich. Stimmen Sie die Blattlänge ab.	S. 4-5: „Festlegen der Blattlänge“
Zu viele Hebe-/Senkvorgänge des Werkzeugs.	Die Tangentialemulation ist aktiviert (ON).	Deaktivieren Sie die Tangentialemulation (OFF), wenn Sie keine dicken Medien schneiden.	S. 7-3: „Einstellen der Tangentialemulation“
Es wird auf den Markierungen der Gritrollen geschnitten.	Die Schnittbreite ist erweitert.	Setzen Sie die Schnittbreite auf die Voreinstellung zurück.	S. 4-4: „Festlegen der Schnittbreite“
Die Stifteinstellungen können nicht geändert werden.	Die Datensortierung ist aktiviert (ON).	Im Normalfall arbeitet der Plotter mit deaktivierter Datensortierung (OFF).	S. 8-2: „Sortieren der Schnittdaten“
Die Stifteinstellung ändert sich.	Die Einstellungspriorität wurde auf PROGRAM gesetzt.	Ändern Sie die Priorität in den manuellen Modus (MANUAL).	S. 11-3: „ Priorität der Werkzeugbedingungen (CONDITION PRIORITY)“
	Die Taste [ENTER] wurde nach Änderungen der Werkzeugbedingungen nicht gedrückt.	Prüfen Sie die Werkzeugbedingungen erneut.	S. 2-34: „Festlegen der Werkzeugbedingungen“
Das Medium wird winklig eingezogen.	Das Medium wurde in einem Winkel eingelegt.	Legen Sie das Medium richtig ein.	S. 2-6: „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“
	Das Medium verrutscht.	Führen Sie einen Voreinzug durch und prägen Sie Gritrollenabdrücke auf das Medium.	S. 2-31: „Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)“
Die erhaltene Schnittlänge weicht von der spezifizierten Länge ab (leichte Abstandsverschiebung).	Das Medium verrutscht.	Verringern Sie die Geschwindigkeit. Erhöhen Sie die Leerfahrtgeschwindigkeit. Führen Sie einen Einzugsbefehl aus.	S. 2-34: „Festlegen der Werkzeugbedingungen“ S. 2-31: „Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)“ S. 8-9: „Festlegen der Leerfahrtgeschwindigkeit“
	Der Wert für die Abstandsjustierung ist nicht korrekt.	Führen Sie eine Abstandsjustierung durch.	S. 7-9: „Einrichten der Distanzjustierung“
Die Meldung „LOAD MEDIA!“ erscheint, obwohl ein Medium eingelegt wurde und der Mediensethebel angehoben ist.	Ein Medium kann auf Grund seiner Transparenz nicht von den Mediensensoren ermittelt werden. (je nach Medium)	Lichtdurchlässige Medien können nicht erkannt werden. Deaktivieren Sie die Mediensensoren bei Verwendung solcher Medien und stellen Sie den Schneid-/Plotbereich manuell ein.	S. 10-4: „Aktivieren bzw. Deaktivieren der Mediensensoren“ (MEDIENSENSOR) S 4.2 Einstellen des Schneidbereiches
	Stark reflektierendes Licht verhindert, dass die Sensoren das eingelegte Medium korrekt erkennen.	Verändern Sie die Position der Lichtquelle. Schützen Sie das Medium vor direktem Sonnenlicht.	
	Der Sensor für den Mediensethebel ist evtl. defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.	

Die Schnittergebnisse sind nicht zufriedenstellend

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
• Die geschnittenen Ecken sind rund. • Die geschnittenen Ecken sind zu spitz.	Der Offset ist nicht kompatibel mit dem eingesetzten Klingentyp.	Ändern Sie den Offsetwert. die Ecken sind rund, OFFSET erhöhen die Ecken sind zu spitz, Wert verringern
• Die Schnittlinie beginnt krumm.	Die eingesetzte Messerklinge dreht sich nicht leichtgängig.	Entfernen Sie alle Fremdkörper aus dem Werkzeughalter.
• Die Klinge rutscht und schneidet Linien nicht wie gewünscht vollständig durch. • Gerade Schnittlinien werden verwackelt geschnitten.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
• Die Auflösung gebogener Linien ist zu grob.	Die Auflösungswerte in der Software sind zu niedrig.	Stellen Sie die Auflösungswerte der Software neu ein.
	Der Offset-Klingenwinkel ist zu niedrig.	Erhöhen Sie den Offset-Klingenwinkel.
• Das Medium wellt sich an den Ecken. • Kleine Schnittzeichen lösen sich.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Der Offset ist nicht kompatibel mit dem Klingentyp.	Ändern Sie den Offsetwert.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
	Die Klinge ist stumpf.	Ersetzen Sie die Klinge.
	ACCELARATION ist zu hoch eingestellt.	Verringern Sie den Wert ACCELARATION
• Die Klinge schneidet in den Abdeckbogen.	Die Klinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittkraft ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert FORCE.
• Die Klinge fällt aus dem Halter.	Die Klinge ist zu klein für den Halter.	Verwenden Sie eine Klinge, die sicher ist und in den Halter passt.
• Das Medium wird geschnitten, ist jedoch danach schwer zu säubern. • Das geschnittene Medium kann mit dem Rückholblatt nicht heraus gezogen werden.	Das Rückholblatt ist nicht klebrig genug.	Benutzen Sie ein klebrigeres Rückholblatt.
	Das Medium verfängt sich beim Schneiden.	Verringern Sie die Klingenlänge.
		Verringern Sie den Wert FORCE.
	Das Säubern des Mediums wurde zu lange hinausgezögert.	Säubern Sie das Medium unverzüglich nach dem Schneiden.
• Der Werkzeughalter erzeugt beim Schneiden ungewöhnliche Geräusche. • Das Medium verfärbt sich dort, wo die Klinge entlang gefahren ist.	Das Medium reibt an der Spitze des Messerhalters.	Justieren Sie die Klingenlänge und die Einstellungen für die Schnittkraft.
• Die Schnittergebnisse entsprechen nicht der spezifizierten Größe.	Die Schrittweite (STEP SIZE) wurde am Plotter und in der Software unterschiedlich eingestellt.	Stellen Sie am Plotter und in der Software dieselbe Schrittweite ein.
	Es wurde eine Skalierung am Computer angegeben.	Überprüfen Sie, ob eine Skalierung festgelegt wurde.
• Kürzlich eingestellte Schnittbedingungen werden nicht beachtet oder können nicht verändert werden.	Die Parameterpriorität wurde auf PROGRAM gestellt.	Ändern Sie den Parameter für die Priorität in MANUAL.
	Die Taste [ENTER] wurde nach Änderung der Einstellungen nicht gedrückt.	Überprüfen Sie, ob die Einstellungen tatsächlich geändert wurden.
• Zeichen oder Linien werden verformt geplottet.	Der Plotter befindet sich im Schneidemodus.	Wählen Sie PEN als Werkzeug in den Einstellungen unter CONDITION.
• Die Schnittlänge ist nicht wie spezifiziert (leichter Abstandsfehler).	Die Distanzjustierung ist nicht korrekt.	Führen Sie eine Distanzjustierung durch.
• Geschnittene Zeichen sind verformt. • Komplexe Zeichnungen sind verformt.	Der Wert STEP PASS ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert STEP PASS.
• Die Start- und Endpunkte für den Schnitt stimmen nicht überein.	Koordinatenpunkte sind nicht korrekt spezifiziert.	Prüfen Sie die Koordinatenwerte, indem Sie diese mit einem Stift plotten.
	Der Medienrücken ist zu dünn.	Nehmen Sie Medien mit festerem Rücken.
	Die Drehung der Klinge ist nicht leichtgängig genug.	Überprüfen Sie, ob sich kein Schmutz im Halter festgesetzt hat.

Fehlermeldungen in GP-GL

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E02001	1:Condition No. 1 E02001 GP-GL ERROR 1 COMMAND ERROR! CONFIRM CONDITION No.	Der Plotter empfängt einen unbekannten Befehl.	Drücken Sie die Taste [ENTER].
		• Im Plotter traten beim Einschalten Störungen auf.	Konfigurieren den Plotter so, dass er von der Software ansteuert wird.
		• Die Softwarekonfiguration zum Ausgabegerät wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück.
		• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück.
E02004	1:Condition No. 1 E02004 GP-GL ERROR 4 PARAMETER OVERFLOW! CONFIRM CONDITION No.	Es wurde ein Befehl mit numerischen Parametern empfangen, welche den erlaubten Bereich überschreiten.	Konfigurieren den Plotter so, dass er von der Software ansteuert wird.
		• Die Softwarekonfiguration bzgl. des Ausgabegerätes wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück
		• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück
E02005	1:Condition No. 1 E02005 GP-GL ERROR 5 I/O ERROR! CONFIRM CONDITION No.	Während des Datenempfangs trat ein Fehler in der Schnittstelle auf.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert.
		• Die Softwarekonfiguration für das Ausgabegerät hat sich geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück.
		• Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen in der Software zurück.
E2006	1:Condition No. 1 E02006 GP-GL ERROR 6 OFF SCALE ERROR! CONFIRM VIEW HOME CONDITION No.	Daten zum Schneidbereich wurden empfangen.	Prüfen Sie die Daten
			Prüfen Sie die Mediengröße und den Schneidbereich.
			Prüfen Sie den Vergrößerungswert.
			Prüfen Sie den Wert STEP SIZE.

Fehlermeldungen in HP-GL

Tritt einer der folgenden Kommandofehler auf, wird er fast immer durch einen der folgenden Gründe verursacht:

1. Die Softwarekonfiguration bzgl. des Ausgabegerätes wurde geändert; oder
2. Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.

Ist der Fehler auf diese Gründe zurückzuführen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Konfigurieren Sie die Software so, dass der Plotter zum Ausgabegerät wird.
2. Stellen Sie die Schnittstellenbedingungen am Plotter neu ein.

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E03001	E03001 HP-GL ERROR 1 INSTRUCTION NOT RECOGNIZED CONFIRM	Es wurde ein unbekannter Befehl gegeben.	Geben Sie einen bekannten Befehl an.
E03002	E03002 HP-GL ERROR 2 WRONG NUMBER OF PARAMETERS CONFIRM	Es wurde ein Befehl mit einer falschen Parameterzahl gegeben.	Führen Sie den Befehl mit der richtigen Parameterzahl aus.
E03003	E03003 HP-GL ERROR 3 OUT OF RANGE PARAMETERS CONFIRM	Es wurde ein Befehl mit nicht bekannten Parametern gegeben.	Führen Sie den Befehl mit lesbaren Parametern aus.
E03005	E03005 HP-GL ERROR 5 UNKNOWN CHARACTER SET CONFIRM	Es wurde ein unbekannter Zeichensatz gegeben.	Geben Sie einen bekannten Zeichensatz an.
E03006	E03006 HP-GL ERROR 6 POSITION OVERFLOW CONFIRM	Es wurde ein Befehl mit Koordinaten gegeben, die über den Schneidebereich hinausgehen.	Führen Sie den Befehl mit Koordinaten durch, die sich innerhalb des Schneidebereiches befinden.
E03007	E03007 HP-GL ERROR 7 BUFFER OVERFLOW CONFIRM	Die eingegebenen Daten übersteigen die Kapazität des herunterladbaren Zeichen-, Polygonpuffers usw. des Plotters.	Erhöhen Sie die Puffergröße.
E03010	E03010 HP-GL ERROR 10 INVALID I/O OUTPUT REQUEST CONFIRM	Während der Ausführung eines Ausgabebefehls wurde ein anderer Ausgabebefehl ausgeführt.	Überprüfen Sie das Programm.
E03011	E03011 HP-GL ERROR 11 INVALID BYTE FOLLOWING ESC. CONFIRM	Auf das ESC-Zeichen folgte ein ungültiges Byte.	Überprüfen Sie das Programm.
E03012	E03012 HP-GL ERROR 12 INVALID BYTE IN I/O CONTROL CONFIRM	In einem Gerätekontrollbefehl wurde ein ungültiges Byte empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E03013	E03013 HP-GL ERROR 13 OUT OF RANGE I/O PARAMETER CONFIRM	Es wurde ein Parameter außerhalb des erlaubten Bereiches spezifiziert.	Überprüfen Sie das Programm.
E03014	E03014 HP-GL ERROR 14 TOO MANY I/O PARAMETERS CONFIRM	Es wurden zu viele Parameter im I/O-Befehl empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.
E03015	E03015 HP-GL ERROR 15 ERROR IN I/O TRANSMISSION CONFIRM	Während des Datentransfers trat ein Transfer-, Paritäten- oder Speicherfehler auf.	Überprüfen Sie die Übertragungsbedingungen für die Schnittstelle RS-232C.
E03016	1:Condition No. 1 E03016 HP-GL ERROR 16 I/O BUFFER OVERFLOW CONFIRM CONDITION No.	Schnittstellenpufferspeicher ist voll.	Überprüfen Sie die Übertragungsbedingungen für die Schnittstelle RS-232C.

Fehlermeldungen für ARMS

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E04001	E04001 ARMS AXIS SET ERROR! SET AGAIN	Die auszugleichende Neigung ist zu groß.	Legen Sie das Medium neu ein.
E04002	E04002 ARMS ADJUSTMENT ERROR DISTANCE SET AGAIN!	Parameter geht über den Einstellbereich der Abstandsjustierung hinaus.	Geben Sie einen kleineren Wert ein.
E04003	E04003 ARMS IT IS NOT POSSIBLE TO ADJUST IT.	Sensorgrad konnte nicht justiert werden.	Dieses Medium kann nicht verwendet werden.
E04004	E04004 ARMS DISTANCE ADJUSTMENT ERROR SET AGAIN!	Parameter geht über den Einstellbereich der Abstandsjustierung hinaus.	Geben Sie einen kleineren Wert ein.
E04005	E04005 ARMS MARK SCAN ERROR!	Passermarken konnten nicht ermittelt werden.	Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04006	E04006 ARMS BUFFER OVERFLOW	Datenmenge des I/O-Pufferspeichers für die Passermarke des Segmentbereiches wurde überschritten.	Verringern Sie die Datenmenge.
E04007	E04007 ARMS ILLEGAL PLOT AREA	Die Plotposition für das Testmuster liegt außerhalb des Plotbereiches zur Sensor-Positionsausrichtung.	Bewegen Sie das Medium in das Zentrum und plotten Sie das Testmuster.
E04008	E04008 ARMS MARK SCAN ERROR! MEDIA END DURING MEDIA DETECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde die Medienkante gelesen.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04009	E04009 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN +X DIRECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04010	E04010 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING +X DETECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E04011	E04011 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN -X DIRECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04012	E04012 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING -X DETECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04013	E04013 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN +Y DIRECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04014	E04014 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING +Y DETECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04015	E04015 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN -Y DIRECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04016	E04016 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING -Y DETECTION	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04017	E04017 ARMS MARK SCAN ERROR! MOVING DESTINATION IS OUT OF AREA	Beim Ermitteln der Passermarken wurde der Lesebereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04018	E04018 ARMS MARK SCAN ERROR! MEDIA SET LEVER IS LOWERD JOB IS CANCELED	Der Mediensethebel wurde heruntergedrückt.	Legen Sie das Medium erneut ein und versuchen Sie es nochmals.
E04019	E04019 ARMS CANCEL IS SELECTED AT MOVE DISTANCE	Ein Vorgang wurde vom Benutzer abgebrochen.	Starten Sie den Vorgang erneut.
E04020	E04020 ARMS MARK SCAN ERROR! DETECTION ERROR JOB IS CANCELED	Ein Wert für die Ermittlung ist fehlerhaft.	Prüfen Sie die Einstellungen.

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E04021	1:Condition No. 1 E04021 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK IS NOT FOUND IN EFFECTIVE AREA CONDITION No.	Die Passermarke konnte nicht automatisch im Lesebereich ermittelt werden.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarken.
E04022	1:Condition No. 1 E04022 ARMS JOB IS CANCELED HOME CONDITION No.	Ein Vorgang wurde vom Benutzer abgebrochen.	Starten Sie den Vorgang erneut.
E04023	1:Condition No. 1 E04023 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK WAS NOT FOUND CONDITION No.	Passermarke konnte nicht ermittelt werden.	Führen Sie eine erneute Sensorgradjustierung aus. Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarke.
E04024	1:Condition No. 1 E04024 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK SENSE LEVEL WAS NOT ENOUGH CONDITION No.	Passermarke konnte nicht ermittelt werden.	Führen Sie eine erneute Sensorgradjustierung aus. Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarke.
E04025	1:Condition No. 1 E04025 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK WAS NOT FOUND IN HIGH SPEED MODE CONDITION No.	Passermarke konnte nicht ermittelt werden.	Führen Sie eine erneute Sensorgradjustierung aus. Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Position der Passermarke.

Sonstige Fehlermeldungen

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E01001 – E01005	E01001 HARDWARE TLB ERROR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01006	E01006 HARDWARE ADDRESS LOAD ERROR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01007	E01007 HARDWARE ADDRESS STORE ERROR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01008	E01008 HARDWARE ILLEGAL TRAPA 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01009	E01009 HARDWARE ILLEGAL CODE 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01010	E01010 HARDWARE ILLEGAL SLOT 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01011	E01011 HARDWARE ILLEGAL VECTOR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01012	E01012 HARDWARE RAM ERROR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01013	E01013 HARDWARE BUFFER RAM ERROR 00000000 H	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.
E01014	E01014 HARDWARE SPEED ALARM	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von Graphtec.

Fehleranzeige	Display	Ursache	Lösung
E01015	E01015 HARDWARE OVER CURRENT	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder das Call Center von Graphtec.
E01017	E01017 HARDWARE X POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Kraft ist zu groß für den Motor.	Entfernen Sie das störende Objekt und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Materialien.
E01019	E01019 HARDWARE XY POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Kraft ist zu groß für den Motor.	Entfernen Sie das störende Objekt und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Materialien.
E01021	E01021 HARDWARE XY POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Kraft ist zu groß für den Motor.	Entfernen Sie das störende Objekt und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Materialien.
E01022	E01022 HARDWARE TOOL POSITION ALARM POWER OFF THEN ON	Der Plotter ist defekt. Es gab eine starke Krafteinwirkung bei der Auf- und Ab-Funktion des Werkzeughalters.	Entfernen Sie jegliche Blockierung im Arbeitsbereich des Werkzeugs und schalten Sie die Plotter wieder ein. Sollte die Anzeige immer noch erscheinen, wenden Sie sich an Ihren Händler oder den Kundenservice.
E05001	1:Condition No. 1 E05001 ERROR COPY MODE BUFFER FULL! CONFIRM CONDITION No.	Daten können nicht kopiert werden, da die Speicherkapazität überschritten wurde.	Führen Sie einen normalen Schneidevorgang ohne Kopiermodus durch.
E05002	1:Condition No. 1 E05002 ERROR NO DATA FOR COPY IN BUFFER! CONFIRM CONDITION No.	Keine Daten zum Kopieren vorhanden.	Führen Sie einen normalen Schneidevorgang durch Senden der Daten durch und verwenden Sie dann den Kopiermodus.
E05003	1:Condition No. 1 E05003 ERROR CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL! CONFIRM CONDITION No.	Der Schneidebereich des Mediums ist zu klein für den Kopiervorgang.	Verwenden Sie ein größeres Medium. Bestätigen Sie die Startposition.
E05004	1:Condition No. 1 E05004 ERROR REALIGN ROLLERS CONFIRM CONDITION No.	Die Andruckrolle befindet sich nicht über der Gritrolle.	Setzen Sie die Andruckrolle über die Gritrolle.
E05006	1:Condition No. 1 E05006 ERROR ILLEGAL PLOT AREA CONFIRM CONDITION No.	Der Abstand zwischen der linken unteren und rechten oberen Ecke des Schneidebereiches (AREA) ist kleiner als 10 mm.	Geben Sie neue Werte für AREA an.

E05007	1:Condition No. 1 E05007 ERROR ILLEGAL PLOT AREA E CONFIRM 3 HOME E CONDITION No.	Das Testmuster für TOOL OFFSET ADJ. kann nicht geplottet werden, da der Startpunkt auf der Medienkante liegt.	Legen Sie den Startpunkt innerhalb der Mediengrenzen fest.

Warnhinweise

Nummer	Display	Beschreibung
W06001	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 W06001 WARNING COMMAND = AUTO 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Wenn der Befehl auf AUTO steht, ist der Modus DUMP nicht verfügbar.
W06002	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A2 W06002 WARNING PANEL CUTTING = ON 1 VIEW 2 HOME CONDITION No.	Wenn PANEL CUTTING aktiviert ist, können keine Einstellungen zu COPY und Nullpunkt geändert werden.

13.2 Ausdruck der Plottereinstellungen

Wenn Sie die aktuellen Einstellungen des Plotters überprüfen möchten, können Sie sich eine Liste der Einstellungen ausdrucken lassen.

Warnung

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald der Ausdruck der Liste gestartet wird. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen, da Sie sich sonst verletzen könnten.

Sobald der Druck gestartet wurde, ist es nicht möglich, diesen zu unterbrechen bzw. zu löschen.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

Ergänzung

siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-6.

2 Setzen Sie den Plotterstift in den Werkzeughalter 1(hinten) ein und wählen Sie die festzulegenden Bedingungen.

Ergänzung

siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“, S. 2-4.

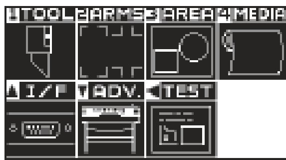
Informationen zur Änderung der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingungen“, S. 2-32, und zu den Werkzeugbedingungen siehe „Einrichten des Werkzeugs“, S. 2-38.

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Ergänzung

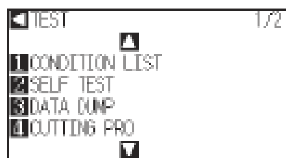
Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.

Es erscheint die Menüanzeige.



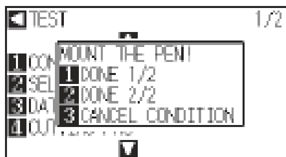
4 Drücken Sie die Positionstaste (◄) (TEST).

Die Menüauswahl TEST (1/2)erscheint.



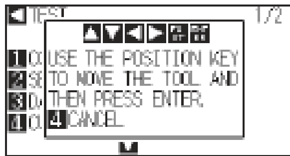
5 Drücken Sie die Taste [**1**] (CONDITION LIST).

Die Anzeige CONDITION LIST erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [**1**] (DONE 1/2) oder [**2**] (DONE 2/2).

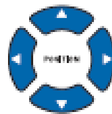
Es erscheint eine Meldung zur Bestätigung der Werkzeugposition.



Ergänzung

Wenn die Taste [**3**] (CANCEL CONDITION) gedrückt wird, kehren Sie ohne Ausdruck der Liste zur Menüauswahl TEST zurück.

7 Fahren Sie den Werkzeughalter an die Startposition zum Ausdruck mittels der Positionstasten (▲▼◄►).



8 Prüfen Sie, ob die beweglichen Teile des Werkzeughalters und Mediums störungsfrei laufen können und drücken Sie die Taste [ENTER].

Die gewählte Seite der Bedingungsliste wird ausgedruckt.



WARNUNG

Berühren Sie nicht die beweglichen Teile, da dies zu Verletzungen führen kann, wenn sich der Werkzeughalter in Bewegung setzt.

9 Nach Beendigung des Ausdrucks kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Nach Beendigung des Ausdrucks kehrt der Plotter in den Bereitschaftsstatus zurück.

Ergänzung

Legen Sie ein Medium ein und wiederholen Sie die Schritte 6-8 zum Drucken anderer Seiten.

13.3 Erzeugen eines Testmusters

Erzeugen Sie zur Überprüfung des Plotterbetriebs ein Selbsttestmuster.

WARNUNG

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald der Ausdruck der Liste gestartet wird. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen, da Sie sich sonst verletzen könnten.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

> **Ergänzung**
>
> siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-6.

2 Setzen Sie den Plotterstift in den Werkzeughalter 1(hinten) ein und wählen Sie die festzulegenden Bedingungen.

> **Ergänzung**
>
> siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“, S. 2-4.
>
> Informationen zur Änderung der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingungen“, S. 2-32, und zu den Werkzeugbedingungen siehe „Einrichten des Werkzeugs“, S. 2-38.

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

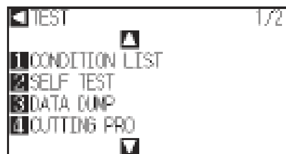
> **Ergänzung**
>
> Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.

Es erscheint die Menüanzeige.



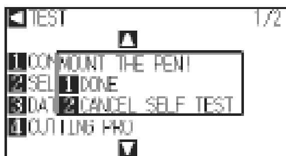
4 Drücken Sie die Positionstaste (◄) (TEST).

Die Menüauswahl TEST (1/2)erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**2**] (SELF TEST).

Die Startanzeige für den Selbsttest erscheint.



6 Prüfen Sie, ob der Stift eingesetzt wurde.

7 Prüfen Sie, ob der Bearbeitungsbereich des Werkzeugs und das Medium sicher sind.

Achtung
Kommen Sie nicht an die beweglichen Teile. Der Werkzeughalter setzt sich unverzüglich in Bewegung, es besteht Verletzungsgefahr.

8 Drücken Sie die Taste [**1**] (DONE).

Der Plot des Testmusters beginnt.



Ergänzung
Wenn die Taste [**2**] (CANCEL SELF TEST) gedrückt wird, kehren Sie ohne Ausdruck zum Menü TEST zurück.

9 Schalten Sie den Plotter zum Beenden des Plottens ab.

Ergänzung
Sobald der Druckvorgang mit der Taste [1] (DONE) gestartet wurde, druckt der Plotter so lange, bis er ausgeschaltet wird.

13.4 Bestätigen der Schnittdaten

Es ist möglich, eine Ausgabeliste der vom Plotter empfangenen Schnittdaten auszudrucken. Damit kann überprüft werden, ob die Übermittlung der Schnittdaten korrekt abläuft.

WARNUNG

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald der Ausdruck der Liste gestartet wird. Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen, da Sie sich sonst verletzen könnten.

Ergänzung

Wenn der Ausdruck und die Anzeige der Daten nicht übereinstimmt, können Abweichungen in den Übermittlungsbedingungen oder den Befehlseinstellungen für RS-232C vorliegen. Prüfen Sie die Übermittlungsbedingungen und Befehle.
In der Einstellung AUTO lässt sich die Liste nicht drucken. Wechseln Sie dazu in „GP-GL oder HP-GL.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

Ergänzung

siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Folie)“, S. 2-6.

2 Setzen Sie den Plotterstift in den Werkzeughalter 1(hinten) ein und wählen Sie die festzulegenden Bedingungen.

Ergänzung

siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“, S. 2-4.

Informationen zur Änderung der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingungen“, S. 2-32, und zu den Werkzeugbedingungen siehe „Einrichten des Werkzeugs“, S. 2-38.

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint die Menüanzeige.

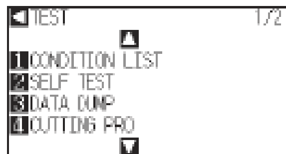


Ergänzung

Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.

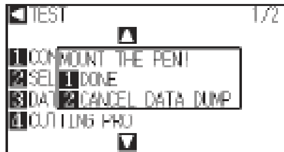
4 Drücken Sie die Positionstaste (◄) (TEST).

Die Menüauswahl TEST (1/2)erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [**3**] (DATA DUMP).

Die Startanzeige für den Datenausdruck erscheint.



6 Prüfen Sie, ob der Stift eingesetzt wurde.

7 Prüfen Sie, ob der Bearbeitungsbereich des Werkzeugs und das Medium sicher sind.

Achtung
Kommen Sie nicht an die beweglichen Teile. Der Werkzeughalter setzt sich unverzüglich in Bewegung, es besteht Verletzungsgefahr.

8 Drücken Sie die Taste [**1**] (DONE).

Der Plot des Testmusters beginnt.



Ergänzung
Wenn die Taste [**2**] (CANCEL DATA DUMP) gedrückt wird, kehren Sie ohne Ausdruck zum Menü TEST zurück.

9 Schalten Sie den Plotter zum Beenden des Plottens ab.

Ergänzung
Sobald der Druckvorgang mit der Taste [1] (DONE) gestartet wurde, druckt der Plotter so lange, bis er ausgeschaltet wird.

13.5 Selbstdiagnosetest

Der Betriebsstatus kann mittels eines Tests zur Selbstdiagnose überprüft werden, indem die Sensoren und Schalter gemäß den Anweisungen in der Anzeige bedient werden.

Ergänzung
Ein Diagnosetest kann nur direkt nach Einschalten durchgeführt werden. Nachdem ein Befehl ausgeführt wurde, z. B. Einziehen von Medien, kann DIAGNOSTICS nicht mehr über das Menü angewählt werden.

Anleitung

Ergänzung
Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.

1 Prüfen Sie, ob der Plotter ausgeschaltet ist.

2 Schalten Sie den Plotter an, ohne ein Medium einzulegen.

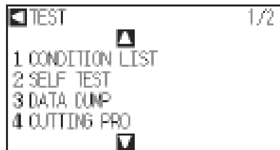
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU], sobald die Startanzeige erscheint.

Es erscheint die Menüanzeige.



4 Drücken Sie die Positionstaste (◄) (TEST).

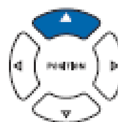
Das Menü TEST (1/2) erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (TEST).

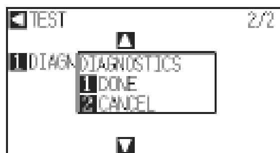
Das Menü TEST (2/2) erscheint.





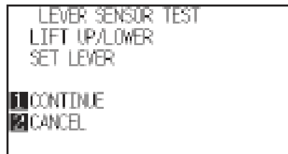
6 Drücken Sie die Taste [**1**] (DIAGNOSTICS).

Die Startanzeige für die Selbstdiagnose erscheint.



7 Drücken Sie die Taste [**1**] (DONE).

In der Anzeige erscheinen die Anweisungen für den Test.



8 Bedienen Sie die Sensoren und Schalter gemäß den Anweisungen auf der Anzeige.

„NORMAL“ erscheint auf der Anzeige, wenn die Aktion erfolgreich durchgeführt wurde, und der nächste Test beginnt.

Sobald alle Tests durchgeführt wurden, erscheint wieder das Menü TEST.

Folgende Tests werden durchgeführt:

1	Set lever sensor	2	Home sensor	3	Push roller sensor	4	-X media sensor
5	+X media sensor	6	X motor signal	7	Y motor signal	8	Tool height signal
9	Taste [1]	10	Taste [2]	11	Taste [3]	12	Taste [4]
13	Positionstaste [▶]	14	Positionstaste [◀]	15	Positionstaste [▼]	16	Positionstaste [▲]
17	Taste [ENTER]	18	Taste [CONDITION]	19	Taste [ORIGIN]	20	Taste [FAST]
21	Taste [CROSSCUT]	22	Taste [COPY]	23	Taste [PAUSE/MENU]	24	

Lesen der Fehlermeldungen

Die Inhalte der letzten 32 Fehlermeldungen sind abrufbar. Ältere Meldungen werden nicht gespeichert.

Anleitung

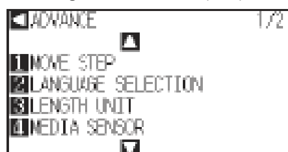
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Es erscheint die Menüanzeige.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

Die Anzeige ADVANCE (1/2) erscheint.

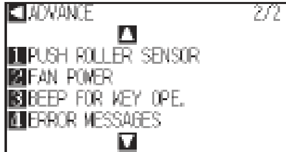


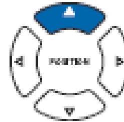
Ergänzung

Nehmen Sie diese Einstellungen im Normal-Modus vor.

3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

Die Anzeige ADVANCE (2/2) erscheint.





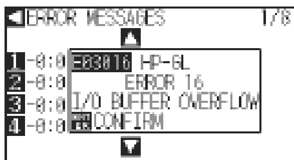
4 Drücken Sie die Taste [**4**] (ERROR MESSAGES).

Die Liste der Fehlermeldungen wird angezeigt. In der linken Spalte steht der Zeitpunkt, an dem der Fehler auftrat, in der rechten Spalte die Fehlerart. Es werden 4 Meldungen auf einer Seite angezeigt. Bei mehr als 4 Meldungen können Sie mittels der Positionstasten (▲▼) vor bzw. zurück blättern.



5 Drücken Sie die Tasten [**1**] bis [**4**] zum Lesen der Meldungen.

Es erscheint die der Taste zugewiesene Fehlermeldung.



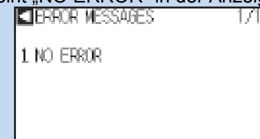
6 Drücken Sie nach dem Lesen der Meldung die Taste [ENTER] (CONFIRM).

Die Liste der Fehlermeldungen erscheint erneut.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung
Ist bisher noch kein Fehler aufgetreten, erscheint „NO ERROR“ in der Anzeige.



Es werden bis zu 4 Meldungen in der Anzeige aufgelistet, bis zu 32 Fehlermeldungen können durch Drücken der Positionstasten (▲▼) abgerufen werden. Erscheint die Anzeige während des Plotterbetriebs, gibt sie an, wann ein Fehler auftrat. Je geringer der Wert ist, desto kürzer ist die Zeit, in der der Fehler auftrat.

Ergänzung
Drücken Sie nach Bedarf die Positionstasten (▲▼) in der Anzeige aus Schritt 4 erneut und wiederholen Sie die Schritte 5 und 6, wenn Sie mehrere Meldungen lesen möchten.

Anhang

In diesem Kapitel werden die Spezifikationen des Plotters beschrieben.

ÜBERBLICK

A.1 Spezifikationen

	CE6000-40	CE6000-60	CE6000-120 (-AMO)
CPU	32-Bit		
Konfiguration	Gritrollenplotter		
Antrieb	digitaler Servomotor		
Max. Schneidefläche	375 mm x 50 m	603 mm x 50 m	1213 mm x 50 m
Genauigkeit garantiert für Schneidebereiche [1]	356 mm x 2 m	584 mm x 5 m (nur mit Auffangkorb)	1194 mm x 5 m (nur mit Auffangkorb)
mögliche Medienbrei-ten*²	max. 484 mm min. 50 mm	max. 712 mm min. 50 mm	max. 1346 mm min. 85 mm (CE6000-120) min. 125 mm (CE6000-120-AMO)
Max. Geschwindigkeit	600 mm/s (alle Richtungen)	900 mm/s (45°)	1000 mm/s (45°)
Anzahl Andruckrollen	2	2	3 (CE6000-120) 4 (CE6000-120-AMO)
Erhältl. Rollmedien-Ø	max. 180 mm, min. 76 mm		
Einstellbare Geschwin-digkeiten (cm/s)	1 bis 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60	1 bis 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 64 (45°: 90 cm/s)	1 bis 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 (45°: 100 cm/s)
Andruck	0,2 bis 2,94 N (20 bis 300 gf) 31 Schritte	0,2 bis 4,41 N (20 bis 450 gf) 38 Schritte	
Min. Zeichengröße	5 mm (0,197 Zoll) alphanumerischer Helvetica med. Font		
Mechanische Auflösung	0,005 mm		
Programm. Auflösung	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm, HP-GL *[3] : 0,025 mm		
Wiederholgenauigkeit [1]	max. 0,1 mm / 2 m Verfahrweg (angegebene Film- und Schnittbedingungen)		
Werkzeuganzahl	1		
Stifttyp	Filzstift (Wasserbasis), Kugelschreiber (Ölbasis)		
kompatible Medien	Mono-Vinylchloridfolie, fluoreszierende Folie, reflektierende Folie bis zu 0,25 mm Stärke (ausschließlich der hochreflektierenden Folie)		
Schnittstelle	USB 2.0 (Full Speed) / RS-232C		
Speicher	2 MB		
Kommandosprache	GP-GL / HP-GL*[3] (über Kontrolltafel oder automatisch umschaltbar)		
LCD-Anzeige	Graphic type (240 x 128 dot)		
Spannungsversorgung	AC 100-120 V, 200-240 V, 50-60 Hz		
Leistungsaufnahme	100 VA		
Betriebsbedingungen	10 bis 35 °C, 35 % bis 75 % rel. Luftfeuchte (nicht kondensierend)		
Genauigkeit garantiert:	16 bis 32 °C, 35 % bis 70 % rel. Luftfeuchte (nicht kondensierend)		
Abmessungen (B/ T/H)	672 x 338 x 266 mm	900 x 593 x 1046 mm	1541 x 736 x 1250 mm
Gewicht (inkl. Stand)	10,5 kg	21 kg (einschl. Stand)	40,5 kg (einschl. Stand)

*[1] abhängig von den Einstellungen, die unsere Firma zu den Medienbedingungen spezifiziert.
*[2] beschreibt die benutzbare Papierbreite. Genauigkeitsgarantie für die Mindestbreite gilt, wenn sich die Andruckrollen 5 mm vom Medienrand (innen) befinden.
*[3] HP-GL ist ein eingetragenes Warenzeichen der Hewlett-Packard Company.

A.2 Optionen

Optionen

Posten	Modell	Inhalte	Menge
Fangkorb	PG0100	Fangkorb für CE6000-60	1
	PG0101	Fangkorb für CE6000-120	1

Bitte informieren Sie sich auch auf unserer Homepage zu den neuesten Informationen zu den erhältlichen Optionen.

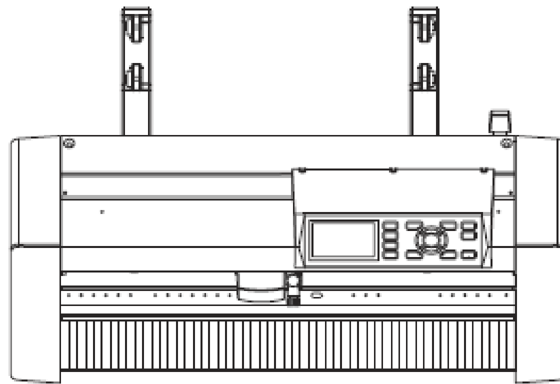
Zubehör

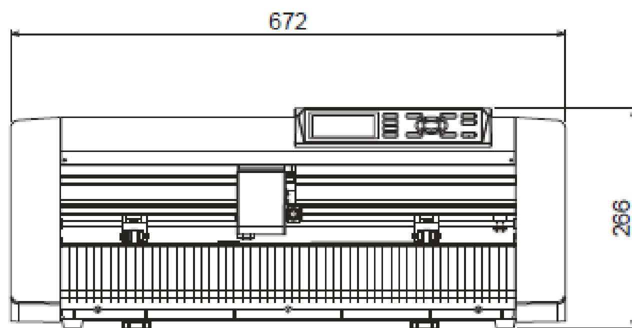
Posten	Modell	Inhalte
Messerhalter	PHP33-CB09N-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 0,9 mm
	PHP33-CB15N-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 1,5 mm
Messerklingen	CB09UB-5	Ø 0,9 mm, Hochleistungsstahl (5er Set)
	CB15U-5	Ø 1,5 mm, Hochleistungsstahl (5er Set)
	CB15UB-2	Ø 1,5 mm, Hochleistungsstahl, zum Schneiden kleiner Texte (2er Set)
	CB09UB-K60-5	Ø 0,9 mm, Hochleistungsstahl (5er Set)
Filzstift auf Wasserbasis für Halter	PHP31-FIBER	Halter für Filzstift auf Wasserbasis (1 Set)
Filzstift auf Wasserbasis	KF700-BK	1 Set (10 Stück schwarz)
	KF700-RD	1 Set (10 Stück rot)
	KF700-BL	1 Set (10 Stück blau)
Kugelschreiber auf Ölbasis	KB700-BK	1 Set (10 Stück schwarz)
Kugelschreiber auf Ölbasis für Halter	PHP34-BALL	Halter für Kugelschreiber auf Ölbasis (1 Set)

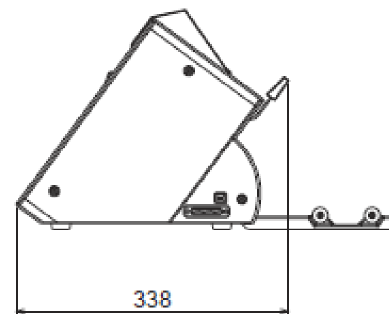
Bitte informieren Sie sich auch auf unserer Homepage zu den neuesten Informationen zu den erhältlichen Optionen.

A.3 Abmessungen

CE6000-40

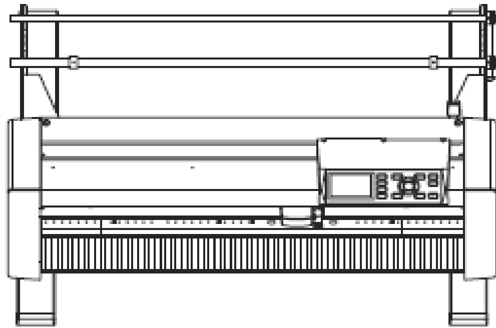


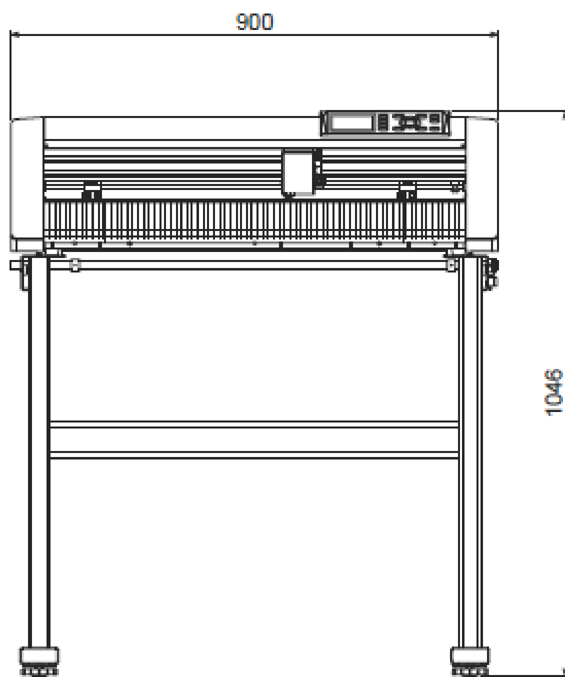


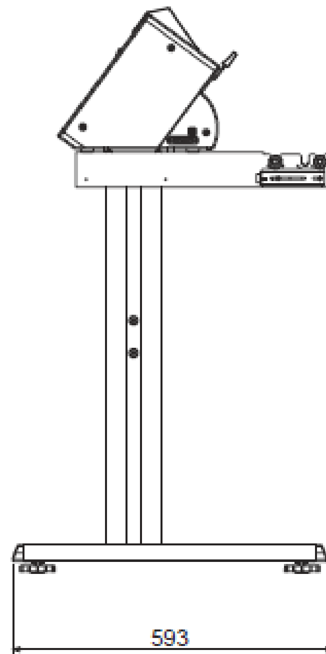


Einheit: mm
Abweichung max.: ±5 mm

CE6000-60

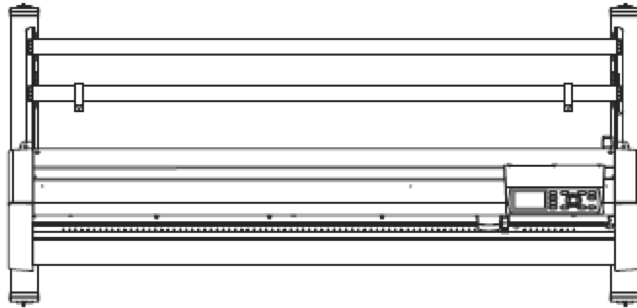


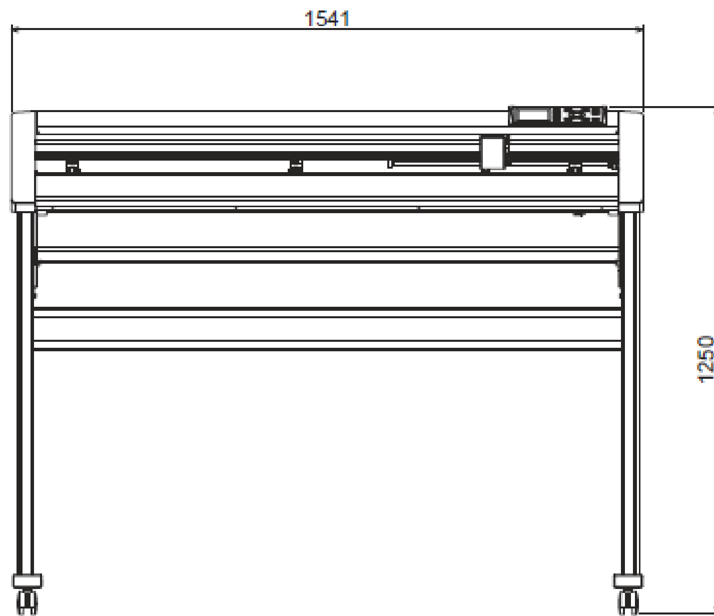


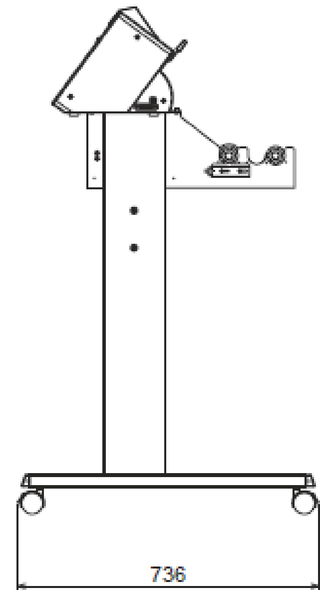


Einheit: mm
Abweichung max.: ±5 mm

CE6000-120



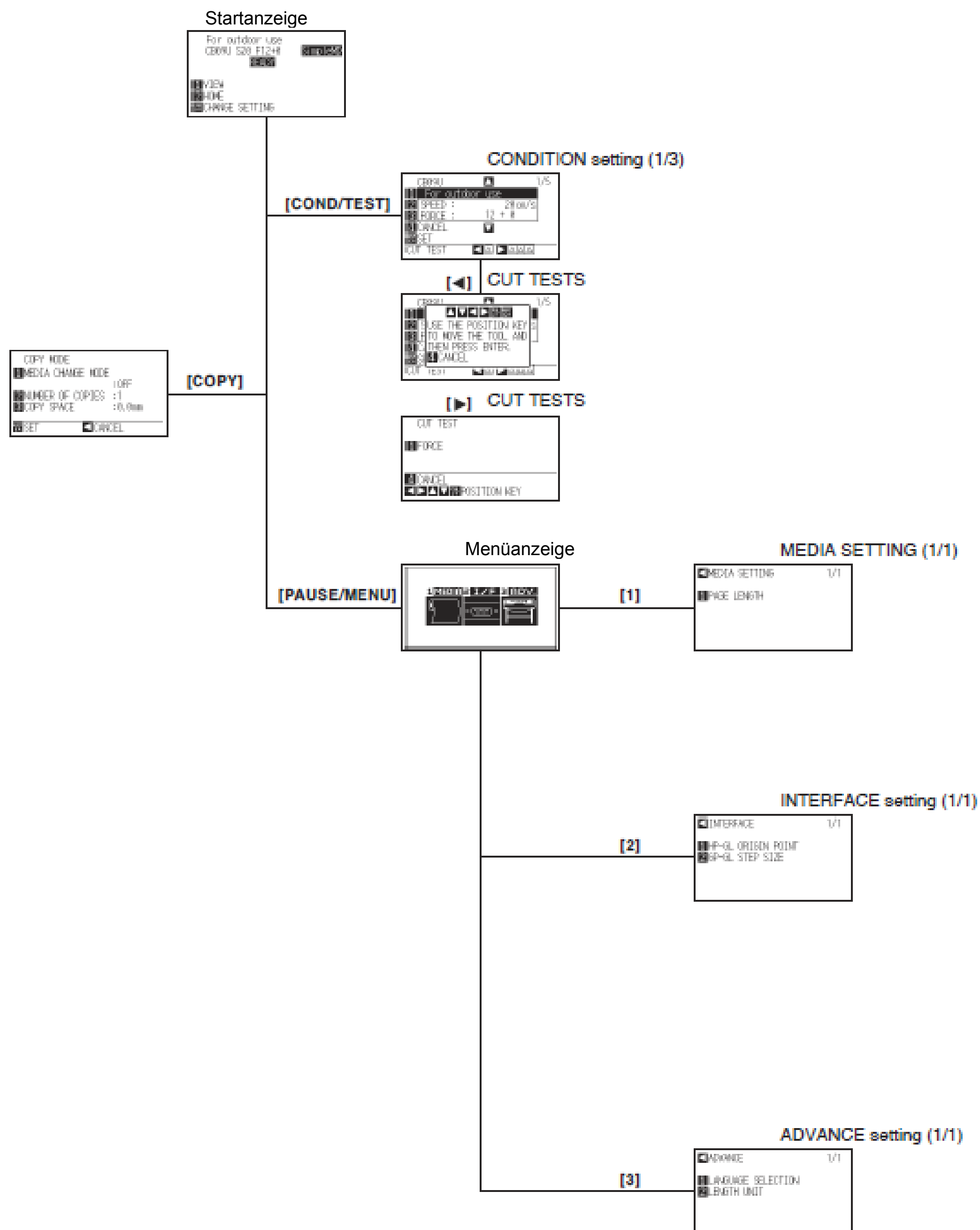




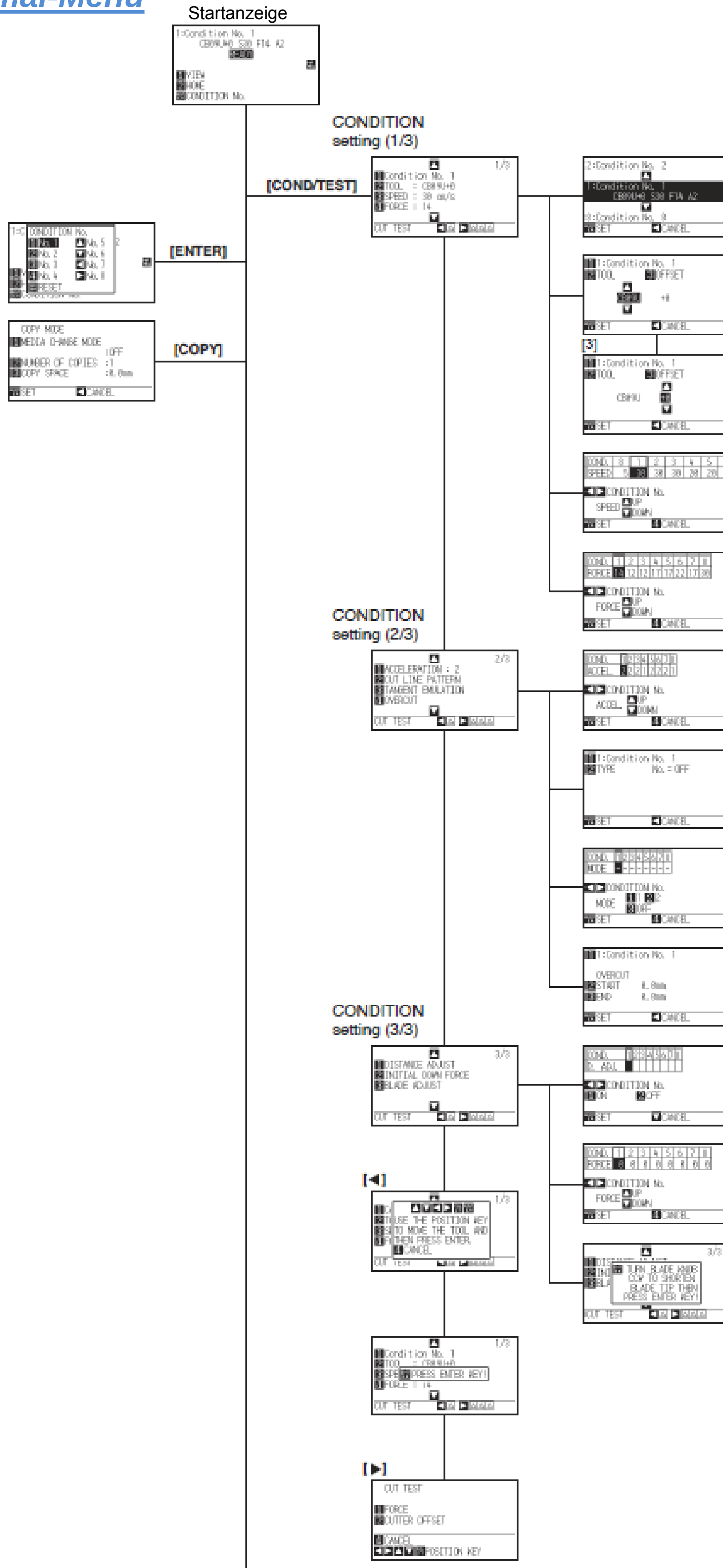
Einheit: mm
Abweichung max.: ±5 mm

A.4 Baumdiagramm der Menüs

Simple-Menü

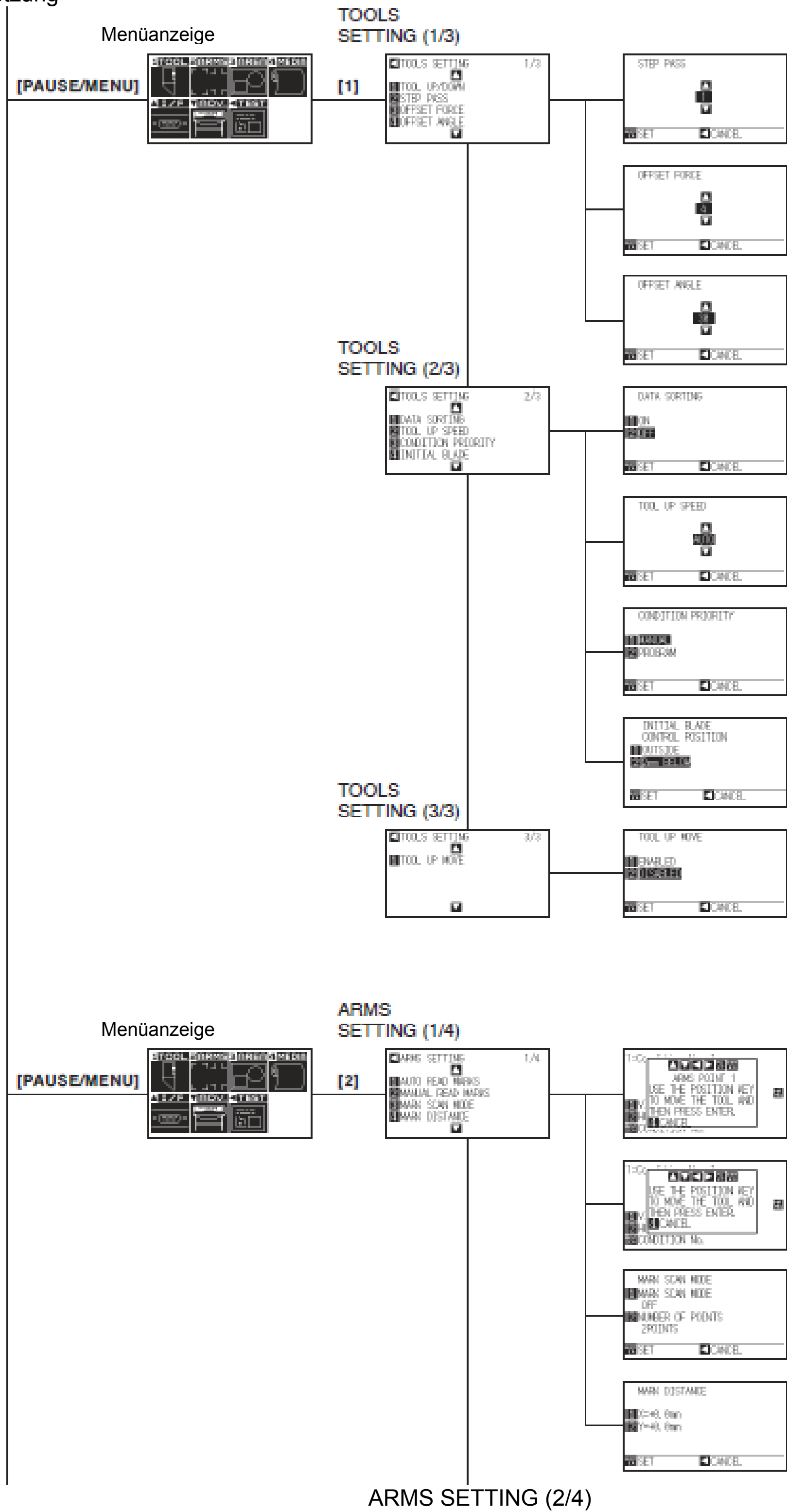


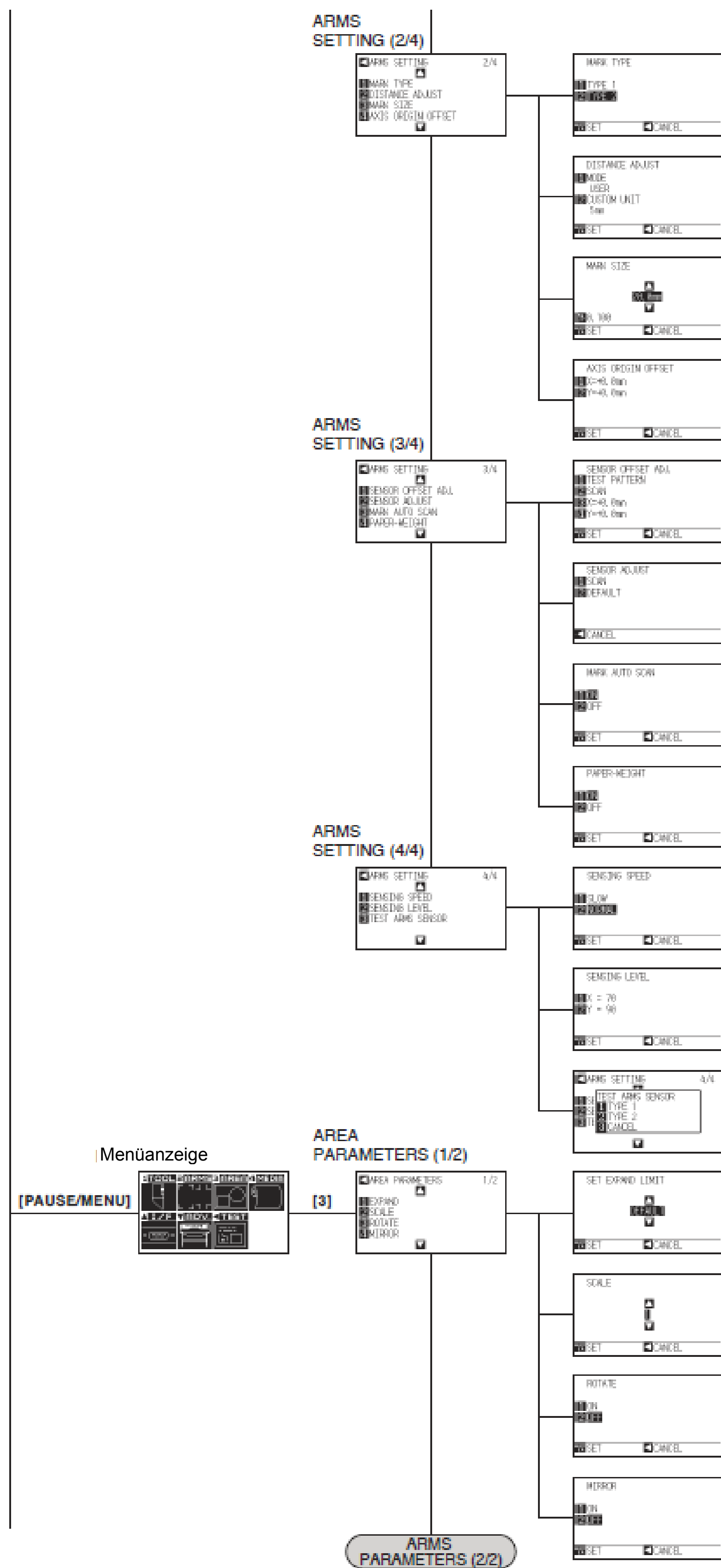
Normal-Menü

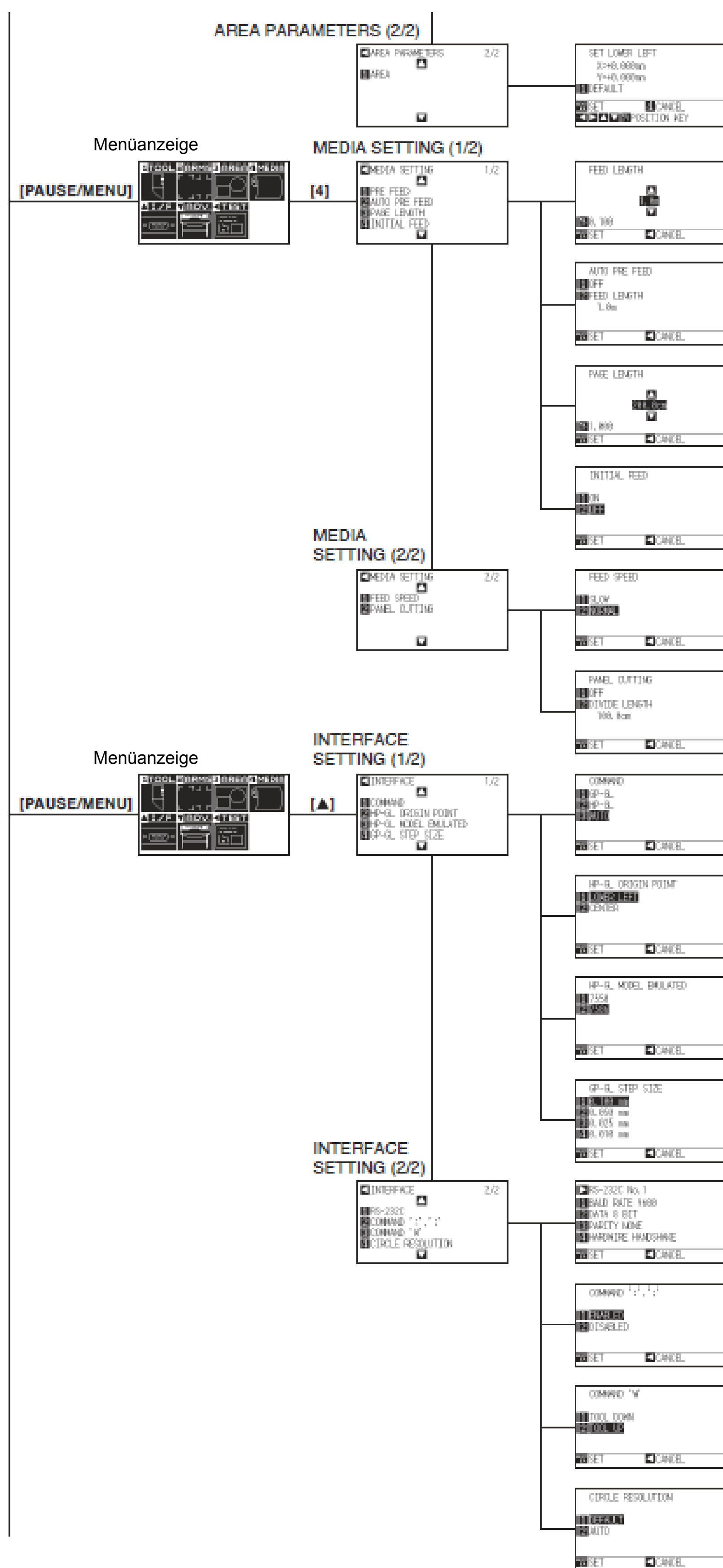


Startanzeige
CONDITION setting (1/3)
[COND/TEST]
[ENTER]
[COPY]
[3]
CONDITION setting (2/3)
CONDITION setting (3/3)
[◀]
[▶]

Fortsetzung




ARMS
SETTING (2/4)
ARMS
SETTING (3/4)
ARMS
SETTING (4/4)
Menüanzeige
[PAUSE/MENU]
AREA
PARAMETERS (1/2)
[3]
ARMS
PARAMETERS (2/2)



AREA PARAMETERS (2/2)
Menüanzeige
[PAUSE/MENU]
[4]
MEDIA SETTING (1/2)
MEDIA
SETTING (2/2)
Menüanzeige
[PAUSE/MENU]
[▲]
INTERFACE
SETTING (1/2)
INTERFACE
SETTING (2/2)

Menüanzeige

[PAUSE/MENU]

ADVANCE setting (1/2)

[▼]

ADVANCE 1/2
1 MOVE STEP
2 LANGUAGE SELECTION
3 LENGTH UNIT
4 MEDIA SENSOR

MOVE STEP
1 1.0mm
2 20.0mm
SET CANCEL

LANGUAGE SELECTION
ENGLISH
SET CANCEL

LENGTH UNIT
1 METRIC
2 INCH
SET CANCEL

MEDIA SENSOR
1 ENABLED
2 DISABLED
SET CANCEL

ADVANCE setting (2/2)

ADVANCE 2/2
1 PUSH ROLLER SENSOR
2 FAN POWER
3 BEEP FOR KEY OPE.
4 ERROR MESSAGES

PUSH ROLLER SENSOR
1 ENABLED
2 INSIDE DISABLED
3 DISABLED
SET CANCEL

FAN POWER
1 NORMAL
2 WEAK
SET CANCEL

BEEP FOR KEY OPE.
1 ON
2 OFF
SET CANCEL

Menüanzeige

[PAUSE/MENU]

TEST (1/2)

[◀]

TEST 1/2
1 CONDITION LIST
2 SELF TEST
3 DATA DUMP
4 CUTTING PRO

MOUNT THE PEN!
1 DONE 1/2
2 DONE 2/2
3 CANCEL CONDITION

MOUNT THE PEN!
1 DONE
2 CANCEL SELF TEST

MOUNT THE PEN!
1 DONE
2 CANCEL DATA DUMP

CUTTING PRO
1 DONE
2 CANCEL

TEST (2/2)

TEST 2/2
1 DIAGNOSTICS

DIAGNOSTICS
1 DONE
2 CANCEL

A.5 Initialeinstellungen

Simple-Menü

Menüname	Einstellungsmöglichkeit	Initialwert	
MEDIA	PAGE LENGTH	200,0 cm	
INTERFACE	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT	
	GP-GL STEP SIZE	0,100 mm	
ADVANCE	LANGUAGE SELECTION	Bitte nach dem erstmaligen Einschalten auswählen	
	LENGTH UNIT	Bitte nach dem erstmaligen Einschalten auswählen	
TOOLS CONDITION	Medienname	Geschwindigkeit (cm/s)	Andruck (Standardwert)
	Für den Außengebrauch	20	(12)+0
	Für dekorative Zwecke	20	(15)+0
	Transparente Folie	20	(17)+0
	Reflektierende Folie	20	(17)+0
	Fluoreszierende Folie	15	(22)+0

Die Initialwerte können Änderungen unterliegen.

Normal-Menü

Menüname	Einstellungsmöglichkeit	Initialwert
TOOLS SETTING	STEP PASS	1
	OFFSET FORCE	4
	OFFSET ANGLE	30
	DATA SORTING	OFF
	TOOL UP SPEED	AUTO
	CONDITION PRIORITY	MANUAL
	INITIAL BLADE CONTROL POSITION	2 mm BELOW
	TOOL UP MOVE	DISABLED
ARMS SETTING	MARK SCAN MODE	OFF
	NUMBER OF POINTS	2 POINTS
	MARK DISTANCE (X)	X=+0.0 mm
	MARK DISTANCE (Y)	Y=+0.0 mm
	MARK TYPE	TYPE 2
	MODE	USER
	CUSTOM UNIT	5 mm
	MARK SIZE	20.0 mm
	AXIS ORIGIN OFFSET (X)	X=+0.0 mm
	AXIS ORIGIN OFFSET (Y)	Y=+0.0 mm
	SENSOR OFFSET ADJ. (X)	X=+0.0 mm
	SENSOR OFFSET ADJ. (Y)	Y=+0.0 mm
	PAPER-WEIGHT	ON
	SENSING SPEED	NORMAL
	SENSING LEVEL (X)	X=70
	SENSING LEVEL (Y)	Y=80
AREA PARAMETER SETTINGS	EXPAND	DEFAULT
	SCALE	1
	ROTATE	OFF
	MIRROR	OFF
	AREA (LOWER LEFT)	DEFAULT
	AREA (UPPER RIGHT)	DEFAULT
MEDIA SETTING	FEED LENGTH	1.0 m
	AUTO PRE FEED	OFF
	FEED LENGTH	1.0 m
	PAGE LENGTH	200.0 cm
	INITIAL FEED	OFF
	FEED SPEED	NORMAL
	PANEL CUTTING	OFF
	DIVIDE LENGTH	100.0 cm

Menüname		Einstellungsmöglichkeit	Initialwert
INTERFACE		COMMAND	AUTO
		HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
		HP-GL MODEL EMULATED	7586
		GP-GL STEP SIZE	0.100 mm
		RS232C (SWITCHING SETTING NUMBERS)	No.1
		RS232C: FORWARDING CONDITION BAUD RATE/BIT LENGTH/PARITY/ HANDSHAKE	RS232C NO.1: 9600/8/NONE/HARD RS232C NO.2: 9600/7/EVEN/HARD RS232C NO.3: 9600/8/EVEN/XONXOFF RS232C NO.4: 9600/8/EVEN/XONXOFF
		"COMMAND "":"","";"""	ENABLING
		"COMMAND ""W"""	TOOL UP
		CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT
ADVANCE		MOVE STEP	0.1 mm
		LANGUAGE SELECTION	Select when initially turning on power
		LENGTH UNIT	Select when initially turning on power
		MEDIA SENSOR	ENABLED
		PUSH ROLLER SENSOR	ENABLED
		FAN POWER	NORMAL
		BEEP FOR KEY OPE.	ON
TEST		NO SETTINGS	–
TOOL SETTING	CONDITION NO. 1	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 1
		TOOL	CB09U
		SPEED	30
		FORCE	14
		ACCELERATION	2
		CUT LINE PATTERN	OFF
		TANGENTIAL EMULATION	OFF
		OVERCUT (START)	0
		OVERCUT (END)	0
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
	CONDITION NO. 2	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 2
		TOOL	PEN
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 3	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 4	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/1
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 5	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 6	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 6
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	10/22/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 7	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 7
		TOOL	CB09U-K60
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/17/2
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 8	TOOL CONDITION NO.	CONDITION NO. 8
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	5/30/1
		Same as Condition No. 1 from Cut line pattern to Initial down force	Same as Condition No. 1

Die Spezifikationen usw. in diesem Handbuch können unangekündigten Änderungen unterliegen.

Handbuch der SERIE CE6000
CE6000-UM-151
10. SEPTEMBER 2012 1. Ausgabe-01

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC